S.s. 25/9.

中國紡織

ZHONGGUO FANGZHI

31

一九五九年十一月三日

1959

中国纺織

一九五九年第三十一期

目　录

为全面地、出色地完成和超額完成今年紡織机械生产任务而奋斗
——紡織工业部王达成副部長10月17日在全国紡織机械生产电話会議上的講話(記錄稿)…… (1)

抓紧今年　充分准备明年　紡織工业部召开全国紡織机械生产电話会議…… (6)

上海紡織机械职工向全国紡織机械职工挑战書…… (6)

★鼓足干勁学先進　力爭上游赶标兵★

党的培養　党的光荣
…… 青島国棉六厂細紗車間郝建秀小組代表　王秀英 (8)

坚持总路綫　力爭上游再上游
——**北京国棉一廠織布車間先进事蹟**…… (12)

反右傾鼓干勁全面組織竞賽爭取高产优質…无錫市紡織工业局 (15)

組織厂际对手賽　掀起学習先进經驗的热潮
——記錦州紡織厂、女儿河紡織厂开展先进操作法对手賽…… 黃　成 (18)

对手賽蓬勃开展　学此赶互相促进 ……中共新絳紡織厂委員会 (19)

开展連环捉疵点竞賽　提高半成品質量……张茂英 (21)

爭取提前两个月完成全年任务　蘭州毛紡織廠反掉右傾大鼓干勁　决心在四季度大干一场……許敬安 (23)

反右傾　鼓干劲　产量質量迅速上升 …… ……乔增錫 (25)

工作研究　**恢复計件还是改行計时**
——对值車工人工資形式的探討…刘荣宗 (27)

光輝的十年

十年来我國紡織工業的建設…李竹平 (29)

發展中的四川名產—蜀錦…四川省輕工业厅供稿 (31)

为全面地、出色地完成和超额完成今年紡織机械生产任务而奋斗

——紡織工業部王达成副部長十月十七日在全国紡織机械生產电話会議上的講話（記錄稿）——

今天我們召开全国紡織机械生产电話会議，主要是繼續貫徹中央反右傾、鼓干劲、深入开展增产节約运动的指示，以便在紡織机械生产部門，掀起一个更大、更好的新的生产高潮，全面地、出色地完成和超額完成今年的生产任务，并为明年的繼續大跃进，作好充分准备。

（一）

自从党的八届八中全会公报和决議公布以来，全国各紡織机械厂在各地党委和紡織工业厅（局）的領导下，根据中央反右傾、鼓干劲、开展增产节約运动的指示，大搞群众运动，迅速地掀起了一个新的轟轟烈烈的增产节約运动高潮。全体职工精神振奋，斗志昂揚，意气风发，干劲冲天，出現了比去年大跃进时期更为动人的情况，因而在大抓八、九两月中，生产蒸蒸日上，取得了極为优异的成績。許多产品的产量，逐月、逐旬上升，不仅大大超过了去年同期和今年上半年的生产水平，而且超过了历史上的最高生产水平。例如上海中国紡織机械厂生产的織布机，日产量已由七月份的60台，跃到九月初的110台，九月底和十月份已达到120台，超过了該厂1956年最高日产86台的生产水平。青島紡織机械厂生产的梳棉机，日产水平也由原来的五、六台，提高到目前的18台，該厂八、九月两月共完成梳棉机613台，比今年1～7月份生产的469台还要多30%。郑州紡織机械厂生产的开清棉机产量突飞猛进，八、九两月共完成了781台，比今年前七个月完成的380台增长了一倍多。上海第二紡織机械厂生产的細紗机，由七月份的5.4台，提高到九月份的11.6台，九月份一个月就完成了十万錠子，超过了該厂历史上的最高生产水平。山东省各紡織厂修机間生产的細紗机、驗布机、穿筘架；江苏省各紡織机械厂生产的細紗机、回花、針梳等附属設备和鍊絲机全程設备，在八、九两个月內，产量也迅速增长；其他各紡織机械厂也紛紛传来捷报，都以超額完成生产任务的实际行动，向偉大的建国十周年献礼。

在增加产量的同时，各厂的产品質量也有了显著提高。如上海各厂的鑄件报廢率正在逐月下降，中机鑄件报廢率已由四月份的11.17%降至八月份的5.83%；二机鑄件报廢率由四月份的14.47%降至八月份的4.89%；一机进步最快，不仅鑄件报廢率由四月份的11.98%降至八月份的3.07%，而且有些細紗机部件（如滾筒等）的制造質量，已經超过了二机；紡机公司所属各厂的質量也有很大提高。上海各厂在九月份还进行了第三季度产品質量抽查，較第

二季度普遍提高，目前上海各厂对第四季度的質量，又提出了新的要求，爭取鑄件合格率达到96.25～97.5%，金工合格率要达到99～99.5%。經緯、天津和其他各紡織机械厂的質量也有普遍提高。如經緯厂罗拉光潔度和同心度公差已經达到了图紙要求，罗拉头座原来报廢率很高，目前合格率已达到99%。又如天津厂的粗紗錠子光潔度也有很大提高，彈性变形也已达到了規定要求。

由于产量的大跃进和質量的提高，同时在生产中又注意了节約，因而使产品成本大大降低。第三季度各厂都超額完成了产品成本的降低指标，如經緯厂第三季度的成本就比第二季度大大降低。

随着增产节約运动的深入开展，也加快了新产品試制的速度。国庆前后我們不断接到各厂試制成功新产品的捷报和喜报。如郑州紡織机械厂从八月份接受試制梳棉机任务以来，經过該厂全体职工的共同努力，克服了重重困难，仅用了一个多月的时間，就装配完成，試車情况良好，并准备今年生产200台，这对克服紡机全程設备配套的薄弱环节，起了重大作用。今年生产200台，就可增加十万紗錠生产能力，也为明年大量生产，准备了良好的条件。希望經緯厂与山东协作的梳棉机，也能够抓紧进行。江苏省在九月份也試制成了黃麻細紗机和麻袋織机各一台，为該省試制全程黃麻設备，創造了良好的开端，这不仅解决了几年来沒有解决的黃麻机制造問題，保証了国内需要，而且也可按期完成支援兄弟国家的光荣任务。又如該省試制成功的棉紡細紗机，目前前罗拉运轉速度已达382轉，紗的質量也达到了一級标准。其他如武汉等紡織机械厂，还完成了織布机的試制任务。

在企业管理方面，也有迅速提高。各厂在大搞群众运动和技术革新、技术革命的基础上，着手整頓和改进作业計划、生产調度和在制品管理，改进了計划管理和技术管理方面的各种制度。上海各紡机制造厂在上海市紡織工业局的領导下，組織了相互参观、互相学習，并且还組織了同业竞賽和对口竞賽，采取了“兵对兵、将对将、相互挂鈎，对口学習”的竞賽形式，从而掀起了“比先进，学先进，赶先进”的你追我赶的生产热潮，使企业管理水平不断提高。青島紡織机械厂繼續貫徹“两参”的制度，把全厂科长以上干部，分成鑄工車間、机工車間、电机車間和职工食堂四个組，深入基層参加劳动，不仅大大鼓舞了职工的劳动热情，并能及时发現問題，解决問題。特别是各厂在发动群众开展技术革命和技术革新过程中，解决了不少生产上的薄弱环节。如經緯厂細紗机工字架采用鉄粉末压制，經北京国棉三厂試用后成績良好，即可投入生产，这样将可大大提高生产效率和节省原材料，解决了該厂长期生产能力不足的困难；又如上海細紗机的热鍛錠杆，最近已投入小批生产；天津厂原来大件加工是薄弱环节，但开展技术革新以来，已經基本克服；青島厂为完成今年計划，原来要求增加造型面积和設备，并需增加劳动力674人，但經过发动群众算細賬，挖潜力，可以不增設备不增人，完成今年的生产計划。

各紡織机械厂的基本建設情况也很好，大部分单位的土建任务已接近完成。

这次增产节約运动时間虽然还不太长，但发展得很迅速、很普遍，是一个比过去更大、更好、更全面、更健康的群众运动；是在去年大跃进的基础上发展起来的群众运动；是在党的八届八中全会以后，广大职工以无比的政治热情和劳动热情来响应党的号召，用实际行动，

来反右傾，鼓干劲，保衛党的总路綫的群众运动。所以群众一經发动以后，运动就势如破竹地开展起来，并具有如下的特点：

（1）产量是按旬、按月地步步上漲，多数厂打破了过去的下旬紧张、上旬松劲，月底上漲、月初下降的所謂“常規”。

（2）多快好省地全面跃进，一般企业都达了高产、优質、低成本和安全生产的要求，全面地貫徹了党的总路綫。

（3）群众性的生产运动和加强企业管理、大搞技术革命、技术革新紧密地結合起来。各級領导，学会了通过群众运动，大抓生产管理，因而指揮具体，措施扎实；学会了通过群众运动，大搞技术革新、技术革命、来提高劳动生产率，克服薄弱环节；在竞賽方面，指标明确，方法生动，領导有力，使运动既轟轟烈烈，又踏踏实实。

（4）根据中央的指示，明确了今年的大跃进必須与明年的更大跃进結合起来安排，并开始作了一些工作。

以上的成績和群众运动的特点，說明党的八届八中全会公报和决議，已經产生了无穷无尽的物質力量，加速了整个国民經济发展的跃进速度；并証明了必須反掉右傾，鼓足干劲，高举总路綫、大跃进和人民公社的旗帜，坚持政治挂帅，大搞群众运动，大闹技术革新，才能实現紡織机械生产的繼續大跃进，多、快、好、省地完成今年生产計划，并为明年更大跃进做好充分的准备工作。

（二）

目前的形势很好，但并不是說今年第四季度的生产任务就可以輕而易举的完成了。因为第四季度只有七十多天了，而今年紡織机械商品生产还有47%（其中九个双重領导机械厂有41%）的任务需要全面完成，特别是分散在各省生产的附属設备，在前三个季度还只生产了全年任务的25%左右。紡織机械的成台配套情况还不够好，有些厂的質量情况还需要进一步提高，同时，各厂还要积極地做好明年生产的各項准备。因此，必須作很大的努力，才能保証全面地提前或超額完成今年紡織机械生产計划，并为明年生产的繼續大跃进創造良好条件。

应該看到：当前我国的經济形势很好，对于我們完成今年生产計划十分有利。党的八届八中全会公报和决議，給予全体职工莫大的鼓舞，广大职工的社会主义覚悟和劳动热情空前高漲，目前正以更高的生产热情，迎接新的生产任务；整个国民經济正在繼續跃进，全国各行各业的增产节約运动，正在深入开展，因而在原材料供应等方面，为紡織机械生产的大跃进，創造了更好的条件；同时，我們在上半年，特别是八、九月份，已經积累了更多的經驗，为第四季度的繼續大跃进，打下了良好的基础。这些有利条件，就使我們能够更加滿怀信心地为爭取今年的大跃进而奋勇前进。

为了更好地安排第四季度紡織机械生产，我們提出以下几点要求：

第一，繼續反右傾、鼓干劲，把目前正在开展的增产节約运动的成果巩固起来，并持續不断地发展下去。八、九月份以来各厂的反右傾、鼓干劲，虽然取得很大胜利，但在少数干部中，仍然存在不同程度的右傾情緒。如有的人对困难看得多而有利条件看得少；有的人对

客观强調得多，而对主观能动性估計不足。因此，要保持四季度的繼續大跃进，必須徹底克服各种右傾保守思想和松劲畏难情緒，做到千劲一鼓再鼓，上游一爭再爭。为此，要求做到：①保証今年生产任务的超額与提前完成。在完成任务过程中，要注意尽可能做到成台配套，減少缺件現象，凡不是不可克服的困难，如原材料和协作件供应不能解决等，一律不应缺件交貨；同时，各省制造的附属設备，也要加紧制造，爭取全面完成。②为保証完成今年的任务，材料已基本上滿足了要求，但是某些品种上的缺口，如薄鋼板、优質鋼、无縫鋼管、大型型鋼，还可能出現。这些都是目前国家最宝貴的材料，必須更进一步地发动群众，千方百計，节約使用，并尽可能寻找代用品（但要經过試驗）；在地方上也要通过省市生产委員会进行調剂、調換，以爭取有更多的商品出厂。③要使各种产品产量步步上升。即做到本月生产高于上月生产，本旬生产高于上旬生产，明年第一季度生产高于今年第四季度生产。必須坚决克服以往月初松、月底紧，以及年初松、年底紧的現象，使产量步步上升，才能为明年的更大跃进打下良好的基础。因此，我們要求几种主要产品在四季度末达到以下生产水平：青島厂梳棉机要求达到日产22台；經緯厂細紗机要求达到日产15台，粗紗机达到日产3台；上海二机細紗机要求达到日产14台；中机織布机要求达到日产140台，其他各厂也应根据任务需要和具体情况，提出具体指标，作为全体职工的奋斗目标。④加强生产检查，建立定期报告和检查制度，目前除各双重領导的紡織机械厂已經建立了产品电报日报和每旬电話报告制度外，要求各承担紡織机械生产的省、市，每旬以电报向部汇报商品出产数量和存在的問題，并按月报告月度計划和安排情况，以便及时了解各省、市生产进度，同时，各省、市厅（局）对各厂、厂对各車間也应建立必要的检查制度，以便及时掌握生产情况，发現和解决問題。

第二，大力学習和推广各种先进經驗，进一步掀起“比先进、学先进、赶先进”的新高潮，并組織各种形式的劳动竞賽。上半年生产实踐証明，組織各种形式的劳动竞賽，形成你追我赶的群众运动，是发动群众、突破关鍵、并保持群众旺盛的劳动热情的有效办法。目前，上海各紡織机械厂已向全国紡織机械厂职工提出了友誼挑战，并提出了五項挑战竞賽条件，我們相信，这一倡議一定会得到全国各紡織机械厂全体职工的热烈响应，从而在四季度掀起一个更大的生产高潮。同时，各厂还应在地区党的統一領导下，进一步开展企业、車間、小組和个人之間的同业务竞賽和对口竞賽，发揚互相帮助、互相学習、取长补短、共同提高的共产主义精神，并在地区党的統一組織領导下，定期检查評比，不断鼓舞群众的生产热情，推动生产的繼續跃进。在劳动竞賽的过程中，还要注意充分发揚群众的苦干、实干、巧干相結合的精神，围繞当前生产关鍵和节約目前最缺乏的材料等課題，开展技术革命和技术革新，积極改进工艺，改进操作，提出合理化建議，及时总結和推广先进經驗，以达到增加生产、提高質量、降低成本、提高劳动生产率和保証安全的目的。

第三，繼續发动群众，切实采取措施，改善企业管理。不断地改进企业管理，是保証当前生产高潮能够步步上升的重要条件之一。为此，除了不断地、經常地改善企业的計划管理和技术管理工作外，在当前主要要做好：保証做好原材料的供应工作。前一阶段原材料供应情况，虽然基本良好，但各个厂跃进速度很快，个别品种或局部生产脫节是难免的，因此，要

求各厂切实采取措施，加强联系，互通有无，互相支援，注意节約。我部并打算在最近組織一次对各厂呆滯材料的調剂，各厂同时还可以参加地区材料的調剂，以保証当前生产的及时需要。在設备維修方面，要做到有計划地及时进行。平时应以預防为主，加强設备維护，需要检修的，一定要检修，决不讓小毛病变成大毛病而影响生产。要繼續推行“两参一改三結合”等行之有效的經驗，要求領导干部亲临前綫，同广大职工打成一片，抓紧解决实际問題。既要职工群众鼓足干劲，又要使群众有必要的休息，必須使群众有劳有逸；既要抓生产，又要注意职工生活；既要提高效率，又要注意安全生产，这样才能使职工持久地、精力充沛地进行生产。

第四，要充分做好明年生产准备工作，为明年生产的繼續大跃进創造条件。明年的紡織机械生产計划，虽尚未确定，但比今年生产計划增长很多是可以肯定的。为了迎接明年生产的更大跃进，使明年第一季度旗开得胜，防止年初可能出現的松劲情緒，第四季度要做好各項生产組織和技术准备工作：①爭取全面完成紡織机械厂的基本建設任务。根据統計，今年紡織机械厂的基建投資計划只完成40%，其中土建完成較好，設备完成較差，有些鑄工非标准設备完成情况也較差。由于完成基建任务，对提高明年生产能力的关系很大，各厂一定要千方百計地采取措施，爭取全面完成。其中特别希望河南紡織工业局要督促郑州紡織机械厂抓紧完成今年的基建任务，否則就难以保証明年的梳棉机开清棉机及浆紗机的制造任务。同时也要求上海紡織工业局抓紧中机、二机的基建工作，这对完成明年的細紗机和織布机制造任务，是很重要的环节。此外，希望各省、市厅(局)对各省市紡織机械厂的基建任务的完成，也要認眞地抓一下。因为这些单位明年除了要担任本地区的修配任务外，还要担負一部分制造任务。②克服当前的生产薄弱环节。从目前情况来看，各厂在生产中还存在着不同情况的薄弱环节，有些厂鑄工能力不足或鑄工設备赶不上需要；有些厂金工或专件生产中有困难；也有些厂在运輸上有困难。因此，各厂要針对具体困难和薄弱环节，充分依靠群众，开展技术革命和技术革新，切实加以克服。当然，在克服了这些薄弱环节以后，还会不断地产生新的薄弱环节和不平衡現象，但只要領导切实重視，采取有效措施，完全可以促使落后的赶上先进，先进的更先进，从而把生产不断推向前进。③做好新产品試制工作，这是保証明年順利投入生产的重要条件。今年新产品試制任务还很多，如上海的精毛紡和精梳机設备；河北的粗毛紡；江苏的黃麻和杭州的絲織机等，均希按进度試制完成，并力爭提前。有些已經試制完成的新产品，如郑州厂梳棉机等，要抓紧机械鑒定，做好明年投入生产前的准备。上海紡机公司明年要担負精毛紡和印染机生产任务，在生产組織上，也应在年前进行一次調整。④安排好明年生产計划。明年生产計划和基建計划要积極准备着手編制，各地要进一步摸清本厂的生产能力，并做好各項生产技术准备工作。

当前我国的經济形势既然很好，我們就应充分地抓住当前的有利时机，大力发动群众，繼續反右傾，鼓干劲，发揚工人价級英勇頑强和大胆革新的精神，把当前的增产节約运动，进一步地深入下去，掀起更大的生产高潮，这就一定能够全面地、出色地提前或超額完成今年紡織机械生产計划，并为明年生产的更大跃进創造良好条件。讓我們更高地举起总路綫和大跃进的紅旗奋勇前进。

抓緊今年

紡織工业部召开全国

（本刊訊）紡織工业部为在紡織机械工业中进一步貫徹中央关于反右傾、鼓干劲、开展增产节約运动的指示，掀起一个更大更好更全面更健康的生产高潮，以提前完成今年紡織机械生产計划，并为明年第一季度生产作好充分准备，于10月17日召开了全国紡織机械生产电話会議。有14个省、市的紡織（輕）工业厅、局74个企业单位的負責同志参加。紡織工业部王达成副部长在会上作了报告。大部分地区彙报了目前紡織机械生产情况：在党的八届八中全会公报、决議的号召和鼓舞下，各地紡織机械厂批判了右傾思想，鼓起了干劲，充分发动了群众，大鬧技术革命和技术革新，大搞比、学、赶先进的劳动竞賽，力爭上游的革命气概大大发揚，第三季度以来，紡織机械生产有很大跃进，生产水平步步高升。如上海第一紡織机械厂目前日产水平已較二季度增加一倍多；上海第二紡織机械厂第三季度一个季度的产量相等于上半年的90%；上海中国紡織机械厂布机7月份日产60台，9月份已跃进到日产120台；上海紡織机械公司9月份产值比7月份增长53%，超过历史上最高水平；远东鋼絲針布厂9月份产值比7月提高74%；郑州紡織机械厂很多工段、小組和个人已經完成了今年計划，胜利跨入了1960年；青島紡織机械厂全厂290个小組已有190多个小組达到“五好”小組的标准；山东省八月份制造了細紗机三

上海紡織机械職工

向全國紡織机械职工挑战書

在中央反右傾鼓干劲、大抓八、九两月和上海市市委高产、优質、厉行增产节約指示下，上海紡織机械职工干劲冲天，自七月份起到九月份，生产水平逐月提高：細紗机由七月份日产5.4台，九月份提高到日产11.6台（包括一机日产2台）；布机由七月份日产60台，九月份提高到日产120台；紡机公司九月份总产值比七月份提高53%，远东提高74%，生产計划逐月超額完成。九月份生产布机3,027台，細紗机290台，紡机公司总产值完成719万元，均超过历史最高生产水平，給提前超額完成今年的国家計划創造了良好条件。

第四季度貫徹中央八届八中全会决議，徹底反右傾、切实鼓干劲，繼續发动群众，大鬧技术革命，提高企业管理水平，提高劳动生产率，进一步发揮潜力，使生产逐月上升，全面貫徹多、快、好、省，提前和超額完成国家計划，并为明年一季度不低于今

充分准備明年

紡織机械生产电話会議

想，坚持政治挂帅，高举总路綫紅旗，鼓足更大革命干劲，繼續大搞群众运动，抓关鍵、抓管理、抓原材料、抓新产品試制、抓基本建設，掀起規模更大、气势更猛、发展更健康的大跃进高潮，力爭超額提前完成今年国家計划，并抓紧明年生产的准备工作。各厂均保証提前完成全年計划。如上海提出布机生产提前12天、細紗机生产提前15天完成今年生产任务，远东鋼絲針布厂决心提前20天、郑州紡机厂决心提前65天、青島紡机决心提前15天完成全年計划，天津紡机决心提前25～30天完成全年总产值計划。

会上，上海第一紡織机械厂厂长朱士敬同志代表上海紡織机械职工，向全国紡織机械职工提出开展友誼竞賽的倡議，得到了各地紡織机械厂的热烈响应。

台，九月份跃进到26台；杭州紡織机械厂有30%工人超过定額一倍以上，9月总产值比8月增加62.05%；天津紡織机械厂9月份产量，比8月份增加35%，創造了这个厂历史上空前的生产記录。紡織机械生产不仅在数量上突飞猛进，而且在質量上也有提高，各厂廢品率均有很大降低。成本也有降低，做到了多、快、好、省、全面跃进，高产、优質、节約、安全滿堂紅。

各地紡織机械厂一致拥护王副部长的报告，紛紛提出措施，表示要徹底反掉右傾思

* * *

年第四季度水平，为1960年大跃进作好充分准备，特向各地区紡織机械兄弟厂提出开展社会主义友誼竞賽。具体条件如下：

1、提前超額完成今年国家計划：細紗机爭取完成92万錠，确保80万錠成台，提前15天完成国家計划。布机爭取21,100台，提前12天完成国家計划，紡机公司总产值爭取完成7,000万元，确保完成6,800万元，提前10天完成国家計划。远东提前20天完成国家計划。

2、高产必須优質：保証鑄工合格率96.[35]～97.[5]%，金工合格率99～99.[5]%。細紗机、布机等紡織机械产品都达到部訂标准。

3、繼續提高劳动生产率，保証第四季度增产不增人，完成国家計划，第四季度成本比第三季度降低7%以上。

4、全面关心职工生活，做到安全生产，保証四季度不出重大工伤事故、一般事故，工伤頻率降低40～50%。

5、为了給1960年更大跃进作好充分准备，一机、中机、二机的关鍵性車間、如鑄工、冷拉、清整、空气压縮机厂房扩建工程在今年12月底坚决完成。

在紡織工业部和上海市委的領导下，上海市21,000紡織机械职工要和全国紡織机械工人一起，热烈响应党的号召，大干第四季度，为坚决提前超額完成今年的国家計划而共同努力。

1959年10月17日

几年来纺织工业战线上的广大职工，在党的领导下，通过轰轰烈烈的社会主义劳动竞赛，特别是1958年大跃进以来的生产高潮和技术革命与技术革新的群众运动，大大地发挥了劳动积極性和創造性，涌現了无数先进集体和先进生产者。在这些先进集体和先进生产者中，有許多代表人物参加了在首都召开的“群英会”，他（她）們是全国广大职工学、比、赶的标兵。为了使这些先进思想、先进事蹟和先进經驗得到广泛的傳播，本刊在最近几期內，將陆續作重点介紹。

——編　者——

党的培养　党的光荣

青島国棉六厂細紗車間郝建秀小組代表 王秀英

我們小組从1952年命名为郝建秀小組，到現在已經七年多了。七年来，連續按年全面超額完成了生产計划。到今年9月共93个月中，有88个月按月完成国家計划，并为本厂和其他厂培訓了150名新工人。这本来是我們应尽的責任，但党和人民却給了我們極大的荣誉，曾先后被評为全国、省、市模范（先进）小組。我們工作能取得一些成績，長期保持了先进小組的荣誉，这是因为党的培养，同志們的帮助，光荣該归于党归于大家。我們小組的姊妹們从心眼里感謝党，感謝我們敬爱的領袖——毛主席！

党的教导　永記心間

我們小組是党培养成长起来的。不仅本厂党委具体教导我們，省、市党委也經常关怀着我們。敬爱的毛主席曾亲嘱党中央办公厅直接写信教导我們“进一步团結起来，努力学習，加强劳动紀律，提高生产質量，为爭取更高的生产記录而奋斗”。党对我們的教导是无微不至的，工作有成績就鼓励我們，有缺点就及时帮助我們。在前进的道路上，我們小組曾走过一段弯路，党都帮助我們指出了前进的方向。1955年前后，因为連續几次評为模范小組，領导上給我們总結介紹几次經驗，我們就覚得了不起了，沒有看到能做出一些成績是党教导的結果，而把它看成是自己的“本事”。認为模范組处处是模范，向别人学習“不光彩”，就不去虚心学習别人的先进經驗。漸漸地落后了，生产走了下坡路，1955年5月完成計划最差，在全車間倒数第一。这时骨干互相埋怨，对小組工作不关心。群众看到干部不起劲也松下来了，对爭取先进失掉了信心，有的干脆就講：“夺就夺吧。”就在这个时候党提醒了我們，帮助小組检查問題，接二連三的召开了7次会議，对自滿思想和松劲情緒做了深刻的批判。大家回忆了党一再給我們的教导覚得很慚愧，一致表示鼓起劲来，决不辜負党和同志們的期望。克服了驕傲自滿，工作就有了突出的进步，緊接着連續11个月

被評为先进小組。这一問題給我們的深刻教育是：要坚决听党的話，特别是工作有成績的时候，要时时刻刻不驕傲，不自滿；工作有缺点时不灰心丧气，及时爭取党和領导的帮助，积極克服缺点就能繼續前进。

在党的領导下，經过了整风运动，全組同志更加团結一致。在总路綫的光輝照耀下，人人干劲冲天，我們的行动是党指向那里就奔向那里，党交給我們的任务无論有多大的困难，也不能讓它吓倒，千方百計保証完成和超額完成。去年高速生产时18支經紗从232轉加到339轉，最高的达到345轉，这是从来沒有的高速生产，虽然开始时沒有經驗，困难多，可是大家的信心很足，苦干加巧干終于战胜了困难，取得了1958年生产大跃进的优异成績，千錠时产量由29.17公斤提高到38.95公斤。在高速生产的同时，全組的同志还利用业余时間积極支援鋼鉄生产，被評为鋼鉄优胜組。今年第一季繼去年的胜利，除了完成計划外，还多产棉紗40多件。当党提出开展增产节約运动后，同志們又积極响应了党的号召，第三季度提前25天完成了减少白花的任务，超产棉紗36.6件。現在我們正在爭取超額完成今年的計划，进一步掀起增产节約的新高潮。

热火朝天搞競賽　学习技术大練兵

为了鼓足更大干劲超額完成計划，我們經常組織比先进、学先进、赶先进的竞賽。主要是根据每一时期生产关鍵提出不同的竞賽要求，采取不同的竞賽形式。在高速生产中为了避免放大花，就开展赶能手、超能手的竞賽。今年5月为了减少白花，就在値車工和落紗工中分别开展了比白花少和落紗断头少、落紗时間短的紅花竞賽。因此生产关鍵一个一个的被克服，生产不断上升，群众的竞賽热情日日高漲。

在竞賽中，我們經常注意抓典型，树标兵，使大家比、学、赶有明确目标。7月分小組出的白花比較多，但发現宋美秀却出的很少，看两台車一天只出1.3公斤，就总結了她执行工作法好、接头快的經驗，在看車工中提出赶宋美秀的竞賽。潘桂英本来技术較好，第二天一加劲赶过了宋美秀，两台車只出了0.5公斤白花。于是又提出超宋美秀、赶潘桂英的口号，結果大家的干劲都很足，学了她两人出白花少的經驗，白花很快降下来，全組比計划减少了50%左右。

在竞賽中注意解决生产过程中的思想問題，帮助落后的赶上先进。小組中的徐桂兰是今年1月从别組調来的，这个人爱歇工，生产不帶劲，剛来时大家担心她会影响小組的生产成績。小組骨干有的也有这种看法。我們专門召开了党小組会，决定努力帮助，爭取她轉变，首先分析徐桂兰这个人的特性是吃軟不吃硬，有問題和她商量，她还能接受。同时我們又了解她到小組来心中挺高兴，也打算干的好一点，但就怕别人瞧不起她。于是我們告許她不要有顧虑，并鼓励她干个样給大家看看，随后工作中有点成績就表揚她，利用业余时間和她談心，漸漸她感到小組温暖，思想逐步提高，轉变了。过去常歇工，最近已三个月沒歇工，8月分被評为先进生产者，成了落紗工作好清潔工作的标兵。

为了迅速提高生产技术，多年来，我們始終坚持执行郝建秀工作法。虽然有时当生产有些变化操作不習慣，部分同志对工作法有些怀疑，但是由于領导上及时提醒，进行工作法整頓，問題也就很快的解决了。在1954年有一个时期因减产車速降低，断头很少，許多同志認为再打拉板，有計划的巡迴，不仅不起作用，还跑些空路。因此，有的同志就干脆把拉板放在口袋里，发現那里有断头就到那里去接，这样一来出現了漏头很多，白花率增加。車間領导上发現后就給我們提出，开始有的同志还是不大信服，我們就在小組里总結了王素娥認眞执行郝建秀工作法

減少漏头的經驗，做了介紹，以事实教育了大家，許多同志提出了向王素娥学習，因此，漏头大大減少。去年高速生产以后，車子放花断头多，有些同志在这种新情况下，对执行工作法又开始怀疑起来了，認为“高速生产光忙着接头都忙不过来，那里顧得有計划的巡迴和做清潔工作”。有的同志在車档里越忙乱，越是放大花。这时我們发現小組里有的老工人和紡一生产能手賈玉芳却不放大花，主要原因是掌握了高速生产的規律，运用了郝建秀工作法。为此，我們积極組織大家学習高速能手的經驗，保証了在高速生产中也坚持执行了郝建秀工作法。最近領导上在我們組进行工作法的測定，組中的老工人有86%以上执行工作法都是很好的。

几年来随着生产发展的需要，我們还积極地学習了其它先进操作經驗，創造性地运用了郝建秀工作法。如学習了按清潔图表有計划的做清潔工作，学習宝塔式粗紗分段有計划的換粗紗；根据扩大看台的要求，学習了单錠巡迴双面照顧的經驗；为了更好的掌握机器随时检修小毛病，学習了检修技术等等，大大地提高了生产技术水平。

学習先进的技术操作經驗，我們采用了多种多样的方法：一种是求师拜友，那里有經驗就到那里去学，虛心学，学到底。去年高速生产时，听到細紗紡一賈玉芳同志看二台車还不放花，下了班馬上組織参观，并聘請她到小組表演。經过几天的苦学、苦練就不大紡大花了。听到外厂有經驗也組織去学習。如到国棉一厂学習接头快、空錠少的經驗；到国棉七厂学習搞好清潔工作的經驗等等。第二种是利用业余时間組織技术操作大練兵，在增产节約运动中，为了提高棉紗質量，就重点学習接头快、質量好的經驗。为了便于学習，按技术好坏搭配开，划分五个小組，选出操作好的专門做表演指导。原来25个老工人只有6个人达到一級能手，經过操作大練兵，增加到16人，接头合乎标准的由20%提高到90%以上。第三种是积極学習机械保养检修，学習多面手。去年大搞优級紗种試驗田时，学会了牽伸部分的检修技术。在高速生产时，又学会了換錠胆，換鋼領等。以前断了头光知道接，有时接好几次也接不上，瞎忙一頓，学会检修后，不仅能找出机器的一些小毛病，有时自己动手修一修，既节約了时間，还不耽誤生产。由于操作技术不断提高，就使我們能够更好地完成国家計划。

在不断提高老工人技术的同时，并积極帮助新工人掌握技术。去年大跃进以来，組里增添了十几个新工人，她們来时正赶上加速，車子放花也較厉害。許多老工人紛紛提出保証，将技术毫不保留地教給新工人。在此基础上，又选出两名工令較长的青年工人，經常負責新工人的技术学習。

团結大协作　花开滿堂紅

我們小組的姊妹們，爭上游不甘落后的劲头是很足的。可是以前对别組生产却关心不够，与交接班的两个組关系搞的不够好。虽然在去年高速生产时，我們曾建議三个班联合起来搞大协作，干活时早来晚走，互相支援，对生产解决不少問題。但当时思想上对协作的意义还認識不清，因此，搞了不久就放下了。交接班时仍不能互相創造有利条件，并且常常因为互相埋怨引起爭执，搞的臉紅脖子粗，既影响团結又影响生产。

今年8月份党支部和我們一起研究与其它組搞协作，通过协作加强团結，互相帮助共同跃进。开始因为对这个問題認識不足，因此有不少議論。有的說：“各組完成各組的計划，她們完不成爱完不成，还找着我們啦”；也有的說：“丙班一貫計划完成不好，她們自己不使劲，搞协作也不行。”大家共同的思想顧虑是怕搞协作影响自己組进步。支部发現我們的思想問題教育了我們，

还介紹了苏联加干諾娃的事跡。大家經过反复的座談，进一步認清了一个先进小組应尽的責任，不仅是自己要不断地先进，还要帮助别人。并且检查了过去交接班关系不好給生产帶来的坏处，决心和其它班搞好协作。

在党支部的具体帮助下，首先把我們三个班的小組成立了一个大的协作組，推选出协作組长負責三班的联系。三个班訂了一个总的生产計划，規定各班在保証完成本組計划的同时，必須互相协作保証总計划的完成。自从三班成立协作組后，首先一个好处是加强了三班交接班的协作关系，彼此为下一班創造有利的生产条件。例如过去等当快下班时，为了增加产量，应落紗不落，下一班接班时，措手不及冒了紗，現在改变了。过去在交接班时为了急忙把头接齐，怕下班有意見，罗拉拈上花也不摘，支着大鉄托引粗紗，造成些割綫，現在不仅摘，而且不等清潔工作搞完不走。正因为这样，交接班的爭执現象再未发生。另一个好处是有了三班总的协作計划，加强了三班的团結，互相取长补短，互相促进，都为完成总的計划而努力。9月中旬三个班中产量最高是我們組，白花最少的是乙班，丙班完成計划最差。因此，在交接班时一面向乙班学白花少的經驗；另一方面我們把产量高的的办法告訴乙班，并主动的在交接班时与丙班联系，了解她們生产中的問題，把我們两班如何提高产量，减少白花的經驗告訴她們。因此，9月下旬我們三个班的生产都有不同程度的提高，在加速的情况下，都完成了計划。

在三班大协作的同时，支部又向我們提出加强相邻小組的协作，要求上、下、左、右一齐开花。我們相邻六組在車間里是經常完不成計划的小組。在領导具体帮助下，我們首先主动地与六組骨干一起分析，找出了經常完不成計划的原因是：小組工人由于长期完不成計划而失掉信心，小組骨干看到工人沒有劲也松下来，骨干碰头会也不开了，小組内部竞賽也不搞了。針对这个情况，我們首先提議甲、乙、丙三班的七組联合起来，从两个方面去协作六組。一方面直接帮助她們，交接班紡花厉害，就提前进厂帮助做清潔工作、接齐头，在班上发現那一台机器放花厉害就临时去支援。同时我們发現她們三班关系也不好，建議她們也建立了协作大組，三班也加强了协作。由于六組同志們的努力，生产日日提高，在加速情况下，完成了計划，白花比以前降低了30%左右。整个車間出現了滿堂紅。

我們小組的工作成績是全組同志在党的領导下，集体創造的。但是我們从实际工作中体会到，小組骨干在組中的責任是非常重大的。要搞好小組工作，首先骨干要团結一致，行动統一。我們多年来都坚持了骨干碰头会制度；并經常听取群众的意見，在骨干中开展批評与自我批評，及时克服缺点。小組中人多、事多、任务重，天天有些問題需要解决，因此，我們坚持了每天班后10分鐘骨干碰头会制度。

为了加强小組生产管理，我們发揮了“八大員”的作用。現在他們多数經过专业訓練，都能負起专責很好地进行工作。

几年来，我們体会到关心大家生活，也是小組很重要的工作。因为組里全是女的，家务事比較多，因此，不仅骨干要关心，也要发动大家互相关怀。徐丽华家里拆洗了被子，沒有时間縫，沒有被盖很着急。我們发动沒有家务負担的青年工人帮助她縫了被，她很受感动，工作更积極了。有的同志病了，就組織群众走訪、慰問、帮助解决困难。

現在，全組姊妹們在党的关怀和党的八届八中全会决議的号召下，决心永远听党的話，不驕不躁，鼓足更大的干劲，以提前完成今年生产計划的更大成就，来报答毛主席和各級党委对我們的期望。

坚持总路綫　力爭上游再上游

——北京國棉一厂織布車間先進事蹟——

京棉一厂織布車間全体职工和全國人民一道，在党的总路綫的光輝照耀下，在党委的正确領导和全厂兄弟車間的支持下，1958年获得了空前大跃进。全年产量共324,224千公尺，为1957年实际完成数的127.36%，劳动生产率比1957年提高25.74%，为开工以来增产幅度最大的一年。今年一至八月份棉布产量又超額完成国家計划106.24%，而且質量的提高更为突出。如今年一月份棉布下机一等品率为88.01%，到八月份在严格执行不拆不修的条件下，下机一等品却提高到95%以上，达到全国最上游的水平。在节約方面，主要机物料如梭子、皮件等消耗都月月下降，已比部定的供应标准降低60%以上。每公尺用电八月份比一月份降低20%左右，全都列入全国最先进的行列。

在品种方面，一年多来也試制成功新品种六十余种，其中曙光帘、条府綢两种已正式成为全国工业展覽会的展出产品。这样就使这个原来只能生产单一的2321市布大路貨产品单位，一跃而成为丰富多采高級多样的成品車間，其中有不少高級产品和出口产品如跳鯉細布、白兎府綢、3036府綢、条緞、80支紗罗等，都已得到国内、外市場的好評，而形成供不应求。

与此同时，由于党总支不断抓紧思想教育，車間工人的精神面貌也有深刻的变化。工人的技术水平也就大大提高，全車間98%以上的擋車工已学会了十种以上的检修技术，基本上消灭了三类技术，因而擋車看台也已逐步自24台扩大到32台，而且效率能保持在94%～95%左右，为全国上游水平。

当去年第四季度高速生产时，織机自原来183轉/分上升到240轉/分，生产上經历了前所未見的困难，但由于一切經过充分准备，发动了群众，生产运轉就比較正常，机物料消耗上升幅度不大，高速中最难避免的大量軋梭情况也未出現，因此，始終能接近双九十的水平（效率和質量都接近90%）为高速树立起旗帜。今年大力提高質量徹底实行不拆布、不修布制度。要求在生产上解决一系列的問題，才能維持原有的質量水平。但在全体职工苦干巧干之下，織布車間終于月月超額完成厂級发下逐月提高的質量指标，次布率由一月份的12.44%降低到八月份的2.56%仅及一月份的五分之一，在全厂兄弟单位的配合下，八月份把紅旗插上了下机一等95%以上的高峰，实現了全厂职工要把質量攻上全国最先进水平的豪迈誓言。

取得这些先进的成就，主要的經驗是什么呢？

（一）坚持党的社会主义建設总路綫　加强政治思想教育

織布車間职工經常抱着“力爭上游再上游”的思想，不断批判某些干部畏首畏尾

思想和当取得一些成績时，又沾沾自喜的“翹尾巴”思想，时时把車間的各項指标与全国各地比較，作了比較全面的分析。提出了在生产上也要“不断革命”，只有不断地組織群众围攻关鍵，不断地組織技术措施，不断地組織技术革新，不断地提高技术水平和管理水平，不断地提高政治思想水平，才能使生产不断地高漲。

車間党、团組織提出了党、团員要三包，即包生产、包生活、包思想，加强了組織生活，更好地发揮了組織作用。党、团員在群众中更为活跃，如乙班团支部的团員非但生产搞得好，而且还組織团員帮助孩子媽媽洗衣服、看孩子，使孩子媽媽都很感动，帮接工党員孙秀兰帮助副工长搞好工区的生产，也得到一致的讚美。在群众中还进行了整頓队伍、思想排队、抓住典型，开展群众性的分析批判，扭轉了过去一部分群众中“只完成生产計划就是好样的”錯誤認識，有很多群众都有了很大的轉变。例如擋車工王桂潔过去别人都叫她“小霸王”，經过了自我检查認識了过去的不对，轉变得很好，并且成为厂里的操作健将。大家普遍要求提高思想水平，党、团組織根据群众的要求組織了哲学小組，党、团知識講座等，并且結合現实生活中如安业民、向秀丽的崇高的事例，教育党、团員，教育群众，遇到困难就拿革命先烈們作为自己克服困难的榜样。織布車間今年在生产上碰到了好几个頑固堡壘，例如在党委提出下机一等要达到95%，經过几次总攻沒有突破，但是大家沒有气餒，反而斗志更高，立誓要拿下这个高峰，最后千方百計的找出关鍵，一鼓而下，这样就更坚定了大家爭上游的信念。

总之，織布車間从干部到工人今年在政治思想上都有了很大的提高，树立了坚定的力爭上游的思想，而且从实踐中証实了只要坚持总路綫，就无坚不摧。

（二）千方百計加强机械維修

織布机的正常运轉，主要依靠机械維修，特别是在高速的时候，織布車間几年来一直非常重視这一問題，千方百計从改善劳动組織、調整保全保养周期、严格检查制度等方面，来保証維修工作的質量，并改善了劳动組織。在不增加副工长人数的原則下，成立机器小組，設立保养副工长，除本身按周期完成自动部分保养工作外，对三个班的检修工作进行专职督促检查，分区包干。在掌握保全保养周期方面，几年来始終象对待完成生产計划一样严肃要求保全保养周期的按时完成，不允許有絲毫馬虎。当去年高速时人員非常紧张，不但沒有因为突击工作而影响周期，相反地为了使高速中机械正常，想尽办法組織力量把小平車周期由六个月縮短成为五个月，同时在高速中車間多次发动保全工、保养工、副工长等突击机械，目标非常明确，誘导、投梭、緩冲、換梭、边剪等机構和五大关車是检修的关鍵，机械手（指副工长等）就是要从这些影响久远的机械上下功夫，决不要求开車接头赶产量而形成顧此失彼，由于这样大力抓机械，就使車間能在240轉/分的高速运轉下，机物料消耗坏車軋梭等并不显著增加，梭庫中梭子始終能保持在10只左右，为生产情况正常作了有力保証，使車間有可能抓高产、高效又抓高質，互不偏廢，接近双九十的水平（即240轉/分下机90%）。今年以来，更通过开展紅旗机台竞賽，机器的平修質量大大提高，出現了85%以上的大量紅旗机台。

（三）广泛发动群众　开展技术革新　坚决貫徹革新成果

織布車間針对生产关鍵，开展技术革新成立研究小組，使老工人与技术干部紧密結合，二年以来，单是提高質量方面已推广

了梭子装毛、插入式边剪、部分絞棒、N_{22}毛刷、抬梭装置、改变打羊脚卷繞方式、修梭改用化学膠等等重大措施十余項。其中如插入式边剪，是保全工为了徹底改革原織机上有先天性缺陷的边剪装置，經过刻苦鑽研創造出来的，能有力地解决織疵的主要关鍵脫緯。据估計光是这一措施就能减少織物扣分30%左右，提高下机一等品率10%以上，所以目前这一措施已为北京地区各兄弟厂所广泛采用。又如車間干部和技术科一起研究改变打羊脚的卷繞方式，使換梭打空管率自原有的25%以上降到4%以下，这一措施对提高效率、質量和减少回絲三方面都起到良好作用。又例如部分絞棒对解决边跳紗确有效果，但上了机以后就不能巩固，屡装屡拆，經过研究决定从整頓上軸制度着手，規定为上軸工必做項目之一，目前已达到台台装备完正无缺。因此深入发动群众积極探討有效措施。領导有决心支持推广革新成果，是使生产跃进的重要保証。

（四）运用多种方法　提高技术水平

提高工人的操作技术，縮短操作的单位时間，是目前提高产質量的主要問題。車間曾經反复地組織了群众性的操作練兵、观摩表演、能手表演，并通过測定选拔出各主要工种的标兵，并有步驟地消灭所謂三类技术水平。如以織布擋車为例，处理停台的平均速度由本年初16秒縮短到11秒左右，最快的达到了6.5秒，經过紡管局查定有五人获得健将称号，有十二人获得一級能手称号。

为了使每个工人都能掌握机器，駕馭机器，使原来光会开車不管机械的擋車工，都能帮助副工长及时做好預防工作，車間下决心抽出技术最高的老技术工人当老师，指定专用机台，开办脫产短期訓練班，以一星期为一期，每期十五人，共花了三个多月的时間，培养好95%以上擋車工、帮接工学会調节探緯針，修理边剪、更換皮結、更換打梭棒、調节梭箱松紧、調节經紗张力、观察投梭力大小、观察梭子定位、調节吊綜高低、修理五种自动停机机構等等十余个在日常运轉中最易发生問題的項目。由于学習方法是理論結合实际，因而群众欢迎，效果显著。

（五）“对口競賽”不断推动工作前进

在爭上游的思想树立起来之后，大家比的劲头就更足了。在这个基础上，車間及时組織了轟轟烈烈的“对口竞賽”，最先是班与班之間的竞賽，甲乙丙三班每天都要互相查查成績，都想一切办法来使生产提高，爭取上游，每月計划到了中下旬已被突破，但是大家仍是干劲十足的猛冲猛打，爭取三班第一。三个班中有几个月甲班成績較好，丙班較差，乙、丙班就拼命地赶，当然两个班在后面追，甲班也受到很大的压力，不得不鼓足干劲勇往直前。在竞賽中織布車間，除了比之外，还注意了互教互学，三班工长自己成立了一个小組，互相交流經驗，在班內工长更是經常組織副工长交流工作經驗，即使是一点一滴也要互教互学，取长补短。同时車間还組織落后的班赶先进，帮助找出落后的原因，指出方向。如丙班在質量方面連續几个月落后于甲、乙班，經过帮助之后，在八月份質量跃居三班第一。現在三个班誰都不能以压倒的优势取得胜利，完全处于短兵相接的情况下，这就使得竞賽更加热火化，以百倍的干劲，你追我赶各不相讓，班前班后碰头研究，星期天大家經常集合在公园里，一面休息，一面研究工作方向，因此，往往星期一就是一个竞賽高潮，擋車工互相学習操作經驗更是常事。織布車間通过比、学、赶对口竞賽开展得非常蓬勃，大家一致認为对口竞賽非但使計划的完成有所保証，而且是使群众保持高度的劳动热情，不断推动工作前进的重要手段。

反右傾　鼓干勁

全面組織竞賽　爭取高产优質

无錫市紡織工业局

自中央和省、市委发出“反右傾、鼓干劲”的指示后，我們无錫市紡織工业职工在市委和紡織党委的領导下，鼓足了革命干劲，发揚了革命自覚性，打破了高产不能优質、优質不能高产等右傾思想和錯誤論調，全面組織了竞賽，开展了技术革命。并在轟轟烈烈大搞群众运动的同时，又踏踏实实的加强企业管理，大力改进領导作风，深入生产第一綫，因而初步在高产优質方面取得了重大成就。三季度以来，产品产量有很大增长，質量也有很大提高，在降低成本方面，抓紧了节約用电，也取得了一定成績。

圍繞高產优質　批判右傾思想

在中央和省、市委提出“反右傾、鼓干劲”的指示之前，从局到厂的領导干部中，右傾思想的主要表現是認为：高产不能优質，优質不能高产。由于这种思想存在，一度放松了对高速的試驗，在材料問題上存在畏难情緒，老厂改造的进度一变再变，各厂的領导干部在原棉質量变动的情况下，怀疑低級棉能否紡好紗？都希望降低一些車速，多用一些棉花，否則不能保証質量，提高产量也有困难。感到質量与产量、質量与节約、产量与节約三者之間难以統一。当时在部分干部中反应說：“口号是优質高产，思想是优質保产，实际行动是优質低产”。

指示下达后，由于存在高产不能优質，优質不能高产的右傾思想，因此，对待加速問題上下顧虑重重，怕断头增加，影响質量，甚至怀疑去年高車速。有一些同志說：这样又要走去年的老路了；机器要磨損坏了；是吃老本。有一个干部拍胸脯保証高产优質不能做到，还有些干部認为加速“得不償失”，既要影响产質量，又要增加机物料消耗，个别的算机物料消耗賬給領导看。在原料問題上要求“細水长流”，紡織厂的干部說新棉还未登場，繰絲厂的干部說原料已經不足，認为加速不适时，想“慢慢来”。有些同志还提出四点理由，說加速有困难：（1）原料不足；（2）質量沒有完全过关；（3）机械保全保养剛上路；（4）紡織器材供应还很紧张。对开展技术革命信心不足，認为远水救不得近火；有的說搞技术革命无材料，无鈔票，无时間，无劳动力，搞成功了也无法推广。

針对以上一些右傾思想和錯誤言論，我們在紡織党委的統一領导下，通过以下三个方法，不断地批判右傾思想和提高干部的思想認識。

（1）学習党的指示和有关文件，从正面提高認識，以虚帶实。首先，在局的領导干部中进行思想交鋒，开展批評与自我批評，检查和批判怕苦畏难松劲等右傾思想。同时

各厂都在党委的統一領导下，也在領导干部中检查和批判右傾思想，并組織干部学習人民日报、新华日报有关社論和八届八中全会主要文件。有的厂还組織科长、車間主任一級干部着重辯論三个共同性的問題：①高产优質能不能全面实現？②今年繼續大跃进的客观情况，与去年比較有那些不同？③紡織工业应怎样体現今年繼續大跃进？在学習和討論的过程中，不少干部都联系实际，检查了自己的右傾思想。

（2）抓住先进事例，就实論虛，不断地和右傾思想作斗爭。組織干部学習文件，从正面帮助干部提高認識是完全必要的，但不可能完全解决思想問題。因此，有些厂的領导干部深入車間，培养典型，做出成績，以先进事例教育干部。如申新領导干部亲自动手，組織了“三結合”小組，搞高产优質的試驗，在全面推开后，一車間各种紗支質量曾連續地出現了上等一級的滿堂紅，庆丰在8月上旬中支紗質量也全部达到上等一級，不少同志在事实面前受到了教育，开始認識到高产优質是可以做到的，关鍵在于克服畏难情緒和加强各項工作。

（3）召开厂际和厂内的現場会議，虛实并举，現場促进。各厂在算細帳挖潜力的过程中，一般都是从苦干方面想得多，对組織巧干考虑得少。我們針对干部中存在的思想問題，在申新召开了技术革新的現場会議，由搞得較好的申新、庆丰两个厂介紹大搞技术革新的經驗。申新还在厂内召开現場会議，由二車間介紹出穷主意、用土办法大搞技术革新的經驗，并組織干部和群众現場参观，大家表示佩服，并检查了自己的干劲不足和怕苦畏难情緒。

樹标兵　赶标兵　开展厂际和厂内的社会主义競賽

在群众中如何鼓干劲，我們認为全面組織竞賽，是鼓干劲的一个重要方法，也是依靠群众超額完成計划的一个群众路綫問題。在中央和省市委提出大战八、九月，創造新成就，迎接建国十周年的号召后，广大群众的生产热情十分高漲，从而抓住了全面組織竞賽开展“比、学、赶”运动，就会找出差异，进一步挖掘潜力，向群众指出明确的奋斗目标。因此，这也是把群众生产热情組織起来的一个良好方法。

市委在三季度初提出划片对口竞賽以后，全市紡織工业的厂际竞賽，从原来一攬子的竞賽方法，发展到划分棉紡、白織、色織、印染、絲綢、針織等同行业的厂际对口竞賽，并广泛地开展了同工种、同业务竞賽。現在，厂际竞賽的基本形式有四种：①划片对口竞賽，全市有56个企业全部参加了划片对口厂际竞賽；②厂际車間竞賽，現有10个紡部車間，10个織布車間，参加了厂际車間之間的竞賽；③同工种、同业务竞賽，有各厂的鋼絲保全、細紗保全、加油、上軸等工种，有計划、財务、劳动工資、基建供銷等48个科室参加了厂际的同工种、同业务竞賽；此外，在食堂、托儿所、保健站等生活福利部門，也开展了厂际同业务竞賽；④小組竞賽，自8月13日丽新紡部李霞影小組提出开展小組“六好”竞賽倡議后，全市1595个小組已有1029个小組响应，参加了竞賽。

8月份以来，我們在組織厂际厂内竞賽方面，主要是做了两个工作：

第一个工作，是組織厂际竞賽的对口检查，对口检查的要求是：通过检查八中全会决議精神貫徹情况，达到交流經驗，相互学習，相互促进的目的，并在各个竞賽片树立标兵厂，推动提前完成和超額完成9月份計划，迎接建国十周年。这次参加检查的除紡織党委、局、工会和区分局的干部外，还有各厂党委書記、厂长、工会主席、科长干部和

技术人員、先进工人等共300余人。

通过这次检查，我們有如下三个体驗：

(1) 定期的組織检查，不仅是为竞賽的总結評比作好准备，而且也促进了生产，实現了組織竞賽的目的。如这次棉紡織检查組到丽新，該厂領导立即发动群众，号召大家以实际行动迎接检查組来厂检查，群众劲头很大，表示要繼續加速，提前完成9月份計划，有五部紡中支紗的細紗机車速，从350轉提高到360轉，断头仍較稳定。更由于参加对口检查的对象，都是对本行业生产較为熟悉的同志，因此，也就有利于及时交流經驗。如丽新染部原来完成日产6,500匹信心不足，对任务不敢接受，通过“反右傾、鼓干劲”后，日产量达到了7,000匹，但認为差不多了；通过印染检查組检查，发現与常州大成二厂和本市維新相比較，还有很大潜力可以挖掘。維新漂染厂参加检查組的同志，主动介紹了自己的經驗，第二天該厂領导亲自帶了工人去維新学習，解决了烧毛車园筒經常坏的关鍵，現在日产量可达8,000匹。

(2) 針对存在关鍵，事前明确检查要求，将更加有力地推动工作和促进生产。这次检查我們对总的要求是明确的，但是，对每个厂的具体要求研究不够，如棉紡检查組第一天去申新检查，发現該厂織布車間的亏紗現象較为严重，8月份竟达1.7万磅，这是在当前繼續大跃进中一个值得注意的重要問題，但因大家都无准备，因此不能帮助研究一些解决的措施。在去天元检查时，吸取了这个經驗教訓，針对該厂存在的主要关鍵，事先提出了两个关鍵：①土吸棉管装置不良，群众不欢迎，因而迟迟未上馬；②小組基础工作差。由于事先明确提出了检查要求，因此检查組的同志到該厂后，就帮助研究，現土吸棉管的問題已获得改进。

(3) 貫徹“三結合”的原則，使厂际对口检查更全面地促进各項工作。这次各个检查組都是由領导干部、先进工人和技术人員、科室干部組成的，因此，在相互检查中既交流了領导經驗。又对庆丰的財务管理和厂內对口竞賽，申新的互助組竞賽和輔助工五滿意竞賽，丽新織部的两小时紅旗竞賽等等，都广泛地交流了經驗。这些經驗的交流，实質上是全面的促进了各項工作。

第二个工作，是广泛地开展比标兵、学标兵、赶标兵的运动。通过对口检查，全市已树立的标兵厂共有9个(其中区属厂7个)；标兵車間3个；市属各厂至本月18日止，树立的标兵小組有24个，标兵个人301人，还有1841人在单項的操作上达到了标兵的水平。从这一个时期厂內竞賽的工作情况来看，要把“比、学、赶”运动更广泛和深入地开展起来，必須紧紧抓住三个环节：

①排差异，抓先进，树立标兵；②指定专人負責，帮助群众学習技术，縮短技术差异；③健全必要的統計記录制度，鼓舞群众你追我赶的热情。

圍繞优質高產的要求开展技術革新和技術革命

当前开展技术革新和技术革命的方向是明确的，就是要根据高产优質的要求和加速后出現的新問題，发动群众，开展革新，最近一个时期，我們采取的做法是：

(1) 針对关鍵，开展技术革新。申新在8月中旬，共排出了328个关鍵，各車間相繼排出了408个小关鍵，关鍵排出后，課題也就明确了，因此发动群众提合理化建議，大搞技术革新便有了更为明确的方向，取得了显著的成績。

(2) 大搞协作，抓紧老厂改造和主要部件的整修，挖掘設备潜力。从本市紡織工业的机械情况来看，要实現增产节約的要求，重大措施之一是抓紧老厂改造，充份发掘現

(下轉28頁)

掀起学習先進經驗的热潮

組織厂際对手賽

——記錦州紡織廠、女兒河紡織廠开展先进操作法对手賽

黄成

錦州市紡織工业，从貫徹执行党中央关于反右傾，鼓干劲历行增产节約的指示以后，組織生产大跃进，在各紡織企业中，以“高产、优質”为中心，大搞群众运动开展了社会主义竞賽。市工业局会同市工会与共青团市委，組織了錦州紡織厂与女儿河紡織厂的先进操作法对手賽，掀起两厂推广先进經驗的热潮，推动了生产技术管理工作，使三季以来生产逐步提高，产品質量不断改善。

先进操作法对手賽，基本上是技术比賽与技术观摩表演相結合的活动。方法是在同工种一、二、三类型中抽选相等額代表，測定分数，对比成績，考核胜負，并結合操作能手表演的个人冠軍爭夺賽与徒工的技术表演賽。所有代表和选手，都輪流在两厂进行表演、測定，并組織全厂职工参观、討論，扩大影响，鼓起了互比互赶的劲头。因为在选派能手代表以前，都經过比賽，这样就督促了每个工人都努力学習。在比賽期間，代表們早出晚归的干劲，影响了广大工人，起了推动工作的帶头作用。經过一次預賽、二次比賽的測評結果，錦紡領先，将在11月中旬进行最后决賽。

在开展对手賽过程中，初步得到以下几方面的經驗和效果：一、通过厂际先选操作法对手賽，促进了两厂的推广工作，提高了工人技术水平。女儿河紡織厂为了迎接对手賽，定七月为先进經驗竞賽月，接着又开展了跃进周，組織大練兵、大检閱等活动。錦州紡織厂在七月中进行了先进操作法大检閱、大复查、大突击、大測定、大評比，开展了人人爭帶合格章的活动，到8月15日已有242人，領到了合格証章，达到一类标准。表現在工人的技术水平上，两厂的类型都有很大提高。錦州紡織厂一类由7月的27.74%升到9月的29.63%。三类則由21.91%降到10.84%。女儿河紡織厂7月份只2名达到一类水平，現在有17名，并出現2名优秀能手（95分以上）。就从8月9月二次比賽測定平均成績比較，也有提高，第二次成績比第一次提高了3.5%。

二、通过对手賽、交流了經驗，改进了生产管理。比賽期間，工人交換在两厂表演，也使她們得到互相参观学習、交流經驗的机会。錦州紡織厂粗紗工人，覚得女儿河紡織厂的粗紗机好开，断头少，机台清潔飞花少，經过交流，主要是女紡对控制前紡加湿及控制短絨率工作好。她們回厂以后，向車間反映了这个意見，促使錦紡紗場也注意加强这方面工作。女紡也学習了錦紡的优点，促进生产技术管理工作提高。在比賽中进行多次座談交流，更进一步充实了操作法内容。总之由于对手賽的开展，扩大了两厂的經驗交流范圍，对生产管理工作是十分有利的。

三、通过对手赛，发揮了工人們互学互比的积極性和共产主义协作精神。在預賽后，暴露出女儿河紡織厂并条工人大部份不熟練，錦州紡織厂及时主动派教練員去协助推广，使女紡并条工人水平很快提高，在正式比賽中两个厂水平就很接近。在比賽过程中，两个工人都細心观摩，互学特点，不断提高。錦紡細紗工人李桂珍，在第一局比賽中輸給女紡对手王秀英，但她注意学習了王秀英的优点充实自己，在第二局中就轉敗为胜。女紡細紗能手齐风春，在看錦紡能手表演时，集中精力唯恐漏学一点，由于她勤学若練，終于获得了这一次的冠軍。在整个比賽过程中，不仅选手代表們如此，就是两厂的每个工人也都掀起了互学互比的干劲，从而推动了先进經驗学習高潮。

对手賽活动極其广泛而深透地把广大职工的积極性、創造性調动起来，迅速地提高了每个职工的技术水平，使已經形成的轟轟烈烈的生产新高潮巩固起来，并使它持續的发展下去。錦州市将进一步組織自清花到織布13个工种以及保全、保养、科室、生活福利与全体技职人員的对手大联賽，以便更有力地保証提前完成今年的国家計划。

对手賽蓬勃开展　学赶帮互相促进

中共新絳紡織厂委員会

在党的八届八中全会和省委扩大会議号召反右傾、鼓干劲、开展增产节約运动后，全厂职工斗志昂揚，干劲冲天，更高地举起了党的总路綫的紅旗，通过学習晋西机械厂的經驗，轟轟烈烈地掀起了以三高一低一保証为目标的連环战、对手賽的群众运动。在九月份达到了优質高产，总产值提前五天，超額完成了第三季度国家計划。

根据我厂是一个有現代化設备、主要产品是棉布这一特点，我們提出了"以布为綱"作为指导生产、指导竞賽的方針。把原紗供应、另件修配、材料供应、生活福利四个重要环节，通过以布为綱的方針串連起来，組成一个整体战，从而帶动了各方面的工作。

我們在組織連环战中，为了广泛深入地发动群众，又組織了对手賽，組織对手賽是連环战取得全面胜利的基础。

但这一新的竞賽形式开始时，也遇到了一些思想障碍，主要有两个反映：一是怕麻煩、怕苦战、怕竞賽失敗后不光彩；一是認为生产工人有明显指标的能开展，輔助工、科室、福利部門不行。实質上这都是干劲不足的表現。針对这些思想，厂級和車間分别召开了职工大会。講清了开展連环战、对手賽的意义和作用，制訂和貫徹了开展竞賽的方案，小組进行了充分的討論。同时組織职工学習了苏联女工加干諾娃帮助同志、共同提高的先进事跡，和"晋机"的經驗。并通过培养典型，树立标兵，从实踐中啓发誘导，进而統一了思想，鼓足了干劲。在高度自覚的基础上，以班、小組为領导核心自由結合，本着互相学習、互相帮助、共同提高的精神；围繞各单位連环战的指标，自找对手、自訂条件、自己参加評比；全厂掀起了一个事事搞連环，人人找对手，日日見高低的新的竞賽高潮。全厂参加对手賽的小組由九月中旬的16个，到目前已增加到116个，占全厂130个小組的87%，个人由241对

482个人，增加到743对1486人，占全厂1725人的86%；这些对手赛中有师傅与师傅、徒弟与徒弟的对手赛，有巧姑娘、夺冠軍、車台之間的对手赛，有三人連环、二人双打协作赛，有先进帮落后，师傅教徒弟的友誼赛等。以各种形式开展了連环战、对手赛，并已基本普及到全厂各个角落。在这一新的竞赛形式中，我們体会到它有以下几方面的特点：

对手赛，鼓足干劲，长志气，力爭上游，多快好省完成任务，是这一竞赛的特点之一。不論集体或个人，卷入竞赛，找上对手，內心都很激动，都顧力爭上游，取得优胜。如細紗甲班一工区向乙班一工区对，其战表是："优質高产日日紅，四战役中逞英雄，国庆节前放异彩，十年大庆把礼献。"乙班一工区則提出了更高的指标来应战："誰英雄，誰好汉，对手赛中比比看，产量三班要領先，百分之百标准品，同心协作来苦战，不达指标非好汉。"竞赛結果，在互相促进的基础上，达到了共同提高。挑战者超产棉紗1300磅，一等一級紗100%。应战者超产1461磅，一等一級紗100%，实現了应战条件，三班領先。这一竞赛的浪潮，冲击着每一角落，一切暮气和保守在它面前都立脚不稳。如織布車間工人宋五亭，1953年进厂，7年来虽也参加竞赛，但沒有当过一次先进者。到九月下旬，他看到同志們都在找对手、創奇跡、迎国庆。他想：难道自己就不敢找个对手来竞赛嗎？他以激动的心情来找了一个和他相等条件的工人张鋭作对手。张輕蔑地說："你也找我！"于是两人展开了对手赛。在小組同志們的帮助下，宋在9月下旬連續五天无次布，被評为小組标兵，战胜了张鋭。紡紗部細紗保全工人石景万，平时暮气沉沉，干什么也不起劲，外号叫"木头人"，进厂十年来在各种竞赛中沒有一次被評为先进者。对手赛中，徒工王悅順找他作竞赛对手。开始石还滿不在乎，仍旧按老規矩，疲疲沓沓的工作。一旬下来，評比結果，徒弟战胜了他。組織王悅順交流經驗时，石也去看了，徒工的那种蓬蓬勃勃的朝气和認眞負責的精神教育了他。他想到一个师傅竟不如徒弟这还了得。因此表示态度，决心大干特干超过徒弟。工作有了显著改变，过去他每天揩車質量至少要扣一分，現在一旬至多也只扣一至两分。因此打破了十年来的"紀录"，第一次被評为班的質量标兵。

是对手，又是朋友，互相学習，互相帮助，共同提高，是这一竞賽的特点之二。由于我們較长时間来注意了竞賽中思想工作，学赶帮的思想已深入人心，在对手賽中出現了不少先进帮助落后，落后赶先进，互学相習，共同提高的事例。如落紗工冀月生同志，思想紅、技术巧，連續被評为厂和省标兵，但她并不滿足于本身的先进，积極帮助别人赶上自己。她同組中的另一落紗工兰乱梅，工作不起劲，任务完不成，冀月生同志主动找她开展了友誼賽，多次耐心的从思想上开导，在技术上帮助，情况大有好轉。落紗时間由31秒，降为25.5秒，被評为先进生产者。而冀月生同志則由于在帮助别人的同时勤学苦練，也提高了自己，落紗时間由17.1秒降低到16.8秒，又一次創造了新紀录，被評为出席十月份在北京召开的群英会的先进生产者。再如粗并保全工王貴芳每平一台車时比許忠信快4小时，而一等一級車只80%，許則为100%。在对手賽中相互交流了平車快，質量好的經驗，达到了共同提高的目的，平車时間都縮短了一天，質量都达到了100%。因此群众在总結对手賽的成績时說："对手竞賽，目标明确，你追我赶，干劲冲天，为了集体，大兴协作，生产指标，成倍加翻。"在竞賽形成高潮，指标节节上升的情况下，如何提高徒工技术水平是一个

新課題，如織布部丙班在9月上旬13人完不成任务当中，就有徒工8人。他們經过查定，指出缺点，特别是在开展对手賽后，掀起了徒工学習技术的热潮，技术水平迅速提高。反映到生产上則是扭轉了完不成任务的局面，九月下旬全部完成了生产任务。如徒工賈翠英九月上旬亏产77.5公尺，降等布26.5匹，在竞賽中，互相学習提高了操作技术，下旬超产了81.2公尺，降等布只有7匹。在以点帶面，促进大面积丰收的工作上，我們采取了大表演的方法，选擇对手賽中的优胜者、先进生产者和标兵进行操作技术表演。二季度以来，总結推广了32种先进經驗，組織了九次观摩表演，計80人次，参观者3350人次。如落紗标兵冀月生同志表演时，挤的水洩不通，参观者細心看，耐心学，啓发很大。如老工人张引山过去落紗时間一直保持在25秒左右，学習了冀月生的操作經驗后，落紗时間縮短到21.7秒，断头由一根降为0.3根。有效的提高了正个操作技术水平，促进了生产。如91名細紗擋車工八月份完成計划者82人，到九月份就100%的完成了任务。織布擋車工八月份完成生产任务的只占44.2%，到九月份則全部完成了生产計划。

发揚共产主义精神，大兴协作之风是这一竞賽的特点之三。在社会主义竞賽中，由于群众明确竞賽不是为了爭个别单位或个别人之优胜，而是为了多快好省地建設社会主义，要风格高，精神好，故协作之风大兴。如紡織两部交班者，在交班后主动做清潔工作，帮助接班者开車，直到車間整潔，車开正常才走出車間，为下班生产創造有利条件。紡部工长經常到織布車間整理工段了解棉布質量情况，分析棉紗影响棉布質量的原因，发动群众进行解决，以提高棉布質量，这是一种新风气，也是[illegible]以往少見的現象。在竞賽中出現的薄弱环节，群众紛紛伸出援助之手及时予以提高，共同前进。如織布丙班八工区擋車工基本上都是徒工，月月完不成任务，在組与組之間的对手賽中一再被拉下，許多先进的老擋車工向工长提出申請，要求到八工区去帮助他們。工长批准四人前去帮助，生产立見起色，九月份的头三天丙班八工区亏产144,58公尺，降等布53.5匹，支援的四人投入生产后，在最后三天就超产465.58公尺，降等布只23.5匹。全面扭轉了八工区的落后面貌，达到了共同协作全面提高的目的。通过連环战、对手賽，这种共产主义大协作的风格已在全厂形成。

開展連環捉疵点競賽　提高半成品質量

张　茂　英

为了貫徹党的八届八中全会决議，反右傾，鼓干劲，轟轟烈烈开展增产节約运动，使以“五比”（比产品質量、比生产效率、比节約、比操作技术、比安全生产）为中心的学赶超运动，推向高潮更高潮，西北国棉二厂于九月份开展了一个連环捉疵点竞賽。采取層層捉、人人捉和后工序捉前工序的办法，不讓疵点过关，以提高半成品質量，降低布机断头，大力支援布机，提高下机一等品率。現将具体做法介紹如下。

（1）捉什么？为了使大家都能明确捉疵点的方向，和人人做到預防疵点，首先根

据各工种不同情况，确定捉疵点的内容：絡經捉疵点、坏筒；整經捉絡經疵筒和短碼；浆紗捉整經絞头松边等疵軸；穿筘捉浆紗疵軸如油污、多紗、少紗、掉夹板等，使全体职工集中力量向这些疵点进攻。

（2）怎样捉？捉疵点的方法是采取層層捉、人人捉、后工序捉前工序的办法，人人看守，关关把口，不讓疵点到織造間。層層捉就是主任、工长、組长各級領导，对値車工不定时地进行搶結检查、落筒子抽查和巡迴检查，发現有疵結、疵筒、疵軸随时記录。人人捉是保全工、輔助工、値車工人人动手，互相检查互相捉，发現疵品、疵軸、疵結，把样品交給生产組长，記录做为个人成績。后工序捉前工序比如浆紗捉整經松边絞头，穿筘捉浆紗掉夹板、多紗等。

（3）对口評比。輪班小組都建立有記录本，捉到疵点后把捉疵点人，疵点名称，和捉誰的疵点，詳細記录，每周公布一次，月底采取对口評比，即工长与工长比，組长与組长比，値車工与値車工、輔助工与輔助工比，誰捉的最多，經群众評定为优胜者，給予物質奖励，这样使全体职工都引导到捉疵点运动中来。

（4）竞賽开展情况和收到的效果：連环捉疵点賽，是在党总支提出“把方便送給別人，把困难留給自己”，“把疵点消灭在准备間，不讓疵点到布場”的口号下开展起来的，一开始就形成了人人看守，关关把口的竞賽高潮，給疵点撒下了天罗地网。整經換筒工認为絡經上的短碼筒子，不但影响整經停台减产，而且換一个短碼筒子也易造成經縮和疵結，增加布机台时断头，因此她們集中力量向短碼筒子圍攻，甲班換筒工王素梅等，一个中班就捉短碼筒子二百七十个，她們提出“筒子重量不够标准，决不抱走”的口号，使得絡經値車工只好按上重絡。絡經生产組长梁定英发現这个問題后，非常着急，感到这是严重問題，既影响小組单位产量，又浪費用电，于是下了班馬上召集全組同志开会，检查落短碼筒子的原因，研究措施，防止再次发生。由于大家的重視，結果短碼筒子在他們小組消灭了。浆紗断边有很多是整經松边造成的，因此他們加强了經軸巡迴检查，发現經軸疵点，馬上叫整經値車工到現場分析原因，改进操作，提高質量。穿筘乙班郭小妹为了减少复驗筘的麻煩，对浆紗多头少头疵点，一个也不放松，发現以后，不但記上疵点，而且要追踪查清，以引起他們的注意。因此現在掉夹板多头少头疵点已逐漸减少，大大地提高了半成品質量，使布机断头节节下降。

布机断头降低情况

月份	$23^S\times21^S$	$21^S\times21^S$軍布	$21^S\times21^S$坯布
八月	0.32	0.35	0.48
九月	0.24	0.24	0.30
降低	−24.9%	−31.4%	−37.5%

連环捉疵点賽，目前是以捉本班疵点为主，既不影响班与班的团結，又暴露了疵点的眞相，既提高了半成品質量，又减少了上工序給下工序造成的困难和麻煩，同时也发揚了职工的共产主义协作精神，树立了坚定的准备为織造服务的思想，对降低布机断头，提高布机生产效率和棉布質量起到一定作用。

爭取提前兩个月完成全年任务

——蘭州毛紡織厂反掉右傾，大鼓干勁，決心在四季度大干一場——

兰州毛紡織厂以反右傾、鼓干劲为綱，发动与組織职工群众深入开展了优質高产、降低成本和安全生产为中心内容的增产节約运动，取得了第三季度生产任务提前和超額完成的胜利，并因此为全年計划的提前完成奠定了坚实的基础。

全季共完成总产值計划的121.74%；劳动生产率完成計划的133.93%；成本比計划降低3.66%。

兰州毛紡織厂产品質量自八月下旬以来，迅速上升。毛呢合格品九月份为99.11%，比七月提高35.04%；一等品90.75%，比七月提高155.96%；毛毯合格品九月份为99.86%，比七月提高6.90%；一等品为65.82%，比七月提高145.60%。

至九月底总产值已完成全年計划的87.11%，与去年同期比較，增长了154.82%；毛呢已完成全年計划的91.59%，与去年同期比較，增长了136.38%；毛綫已完成全年計划的75.59%，比去年同期增长了68.86%；上交利潤已完成全年計划的91.78%，成本降低額已經完成全年計划的98.25%。

第三季度投入試制的新产品共有九种，其中海軍呢、細制服呢和原色呢三种已試制成成品。这个厂今年已有三种产品出口，即海力斯、道毯和海軍呢。

兰州毛紡織厂提前超額完成第三季度生产任务的情况，完全表明了党所指示的开展反对右傾思想的現实意义，同时，也再次生动地体現了鼓足干劲，力爭上游，多快好省地建設社会主义总路綫的正确性。

兰州毛紡織厂所以提前超額完成三季度任务，首先是認眞学習了紡織工业部及省、市委的指示，深刻检查了干部的右傾松劲思想，提高了思想認識。自中央发布“关于反对右傾思想的指示”和“立即深入討論提前和超額完成今年計划，开展增产节約运动的通知”以来，工厂党委組織全厂干部边学習、边討論、边检查，結合工作实际，从党委会到全体干部会以至小組会，从厂級領导到中層以至一般干部，都检查了强調困难、畏难退縮；盲目乐观，滿足現状；互相埋怨、消極等待；工作疲踏，干劲不足等右傾思想和松劲情緒，以及对生产和工作所造成的影响。使干部深刻地認識了右傾思想的危害性及反对右傾思想的重要意义，从而在全厂干部中迅速形成了一个克服右傾，大鼓干劲，积極热情地貫徹执行党和上級指示，发动群众，組織生产新高潮的生动活泼的局面。工厂党委在全厂干部检查和克服右傾并提高了思想的同时，抓住了三季度最后一关，及早地提出了九月份的生产任务，并紧接着根据中央的通知，分析了在八中全会和总路綫的鼓舞下群众干劲日益高漲及过去几个月完成計划的情况以及設备潛力等有利条件，核算了原材料，然后确定：提前两月完成全年任务，到年底再增产160—190万元，节約40万元，全年总产值保証达到770万元，力爭800万元。

干部检查和克服右傾思想同組織群众性

的生产高潮紧密結合，是該厂取得的一条重要經驗。反右傾松劲思想促进了生产高潮的发展；生产新高潮的成績又促进了反对右傾思想的深入进行。工厂党委在干部检查和克服右傾松劲思想的同时，即根据上級党政的指示，在工人中展开了反右傾、鼓干劲，开展增产节約运动的正面教育。召开了职工代表大会，及时組織收听和討論八中全会的公报、决議，从而很快地在全厂各个角落掀起了热烈的响应党的号召，大鼓干劲，大搞增产节約，提前超額完成任务的轟轟烈烈的群众运动局面。九月份的生产指标一經下达，职工們立即討論通过，并以車間为单位，举行了提前完成八月份任务和大战九月份的誓师大会。党委抓紧了这一有利时机，紧接着又召开了全厂性的誓师大会，向职工发出了进一步开展增产节約运动、提前两月完成全年任务的明确要求。各車間、科室职工立即热烈响应，在会上一致通过提前两月完成全年任务的决議。党的号召立即成为职工的行动，不久，就传来了三个半成品車間提前2—4天完成任务和全厂提前两天全面完成八月份任务的喜訊和捷报。八月份任务超額22.90%，完成了計划，而且比七月份提高了37.27%。职工們在八月胜利的基础上，繼續高举总路綫和大跃进的旗帜，高歌猛进，以更加壯闊的气势投入了“大战九月天，超产三季度，庆祝国庆节”的高潮之中，結果又按質、按量、按品种，并且按日、按旬地全面超額完成了九月份的計划。全月总产值超过了計划的29.24%，而且又比八月份提高了24.14%，产品产量也分别超額2.10%—13.17%完成月計划。

該厂取得的另一条經驗是群众运动同加强企业管理紧密結合。从八月以来，該厂就研究并貫徹执行了紡織工业部西安会議的精神，以提高产品質量、加强企业管理为中心，組織了六个专业小組，对現有的規章制度进行了检查整頓。并根据生产需要，制訂并修訂了党委集体領导制度和党委領导下的厂长負責制、生产調度、工艺設計、机器維修、計划管理、成本財务管理、原材料管理、劳动工資等54种300余条制度，并划分了厂部和車間的职責范围，实行了分級管理，而且特别加强了对生产的全面調度和統一指揮。在日常生产管理中采取了月計划、旬安排、日检查、时核算制度，从而保証了优質高产和均衡的完成任务。

該厂的再一条經驗是組織多种形式的劳动竞賽，巩固和不断提高职工群众的生产热情。在六月底，該厂就参照别的单位的經驗，結合当时的生产中心，分阶段地开展了以生产运动会为組織形式的劳动竞賽，大大地鼓舞了职工們的生产情緒，保証生产任务的按时完成和生产关鍵的及时突破。九月，又根据新的形势，开展了对手（人对人、組对組、班对班、机对机）竞賽。竞賽以四比（質量、产量、节約、安全）为主要內容，自找对象，互挑互应，学、赶、超先进。这一竞賽形式出現以后，生产新气象不断涌現，設备运轉率、生产定額和产品質量都显著提高。如九月份的自动織机道毯的台班产量达11.76公尺，比七月份提高56.78%，比七月份提高26.86%；紡織机运轉率由七月份的71.13%提高到九月份的76.59%，織机运轉率由八月份的85.93%提高到九月份的90.70%。而且各車間班組均出現許多超定額、創新記录的生产事跡，織呢工高如凤九月一至廿日超額41.20%完成了任务，合格品达100%，一等品达42.20%；陆秀兰除超額完成产量外，質量更高，合格品达100%，一等品达95%。梳紡車間全月突破班产千公斤关达20次之多（定額939.5公斤），最高一次达1331.5公斤，超額41.73%。据四天的統計，織造車間在189名織呢工中，就有81.5%超額。类似这样的事迹还很多。（許敬安）

反右傾 鼓干勁 產量質量迅速上升

上海裕民毛紡織厂副厂長 乔增錫

从去年第二季度以来，我厂的呢絨質量很不稳定，到今年四月止，已連續十三个月沒有完成国家发給的質量指标。修布間的工人間干部，我們加班加点还不能完成計划，什么时候才有出头的日子呢？工人的生产积極性受到很大的挫伤。当时在干部中普遍地产生灰溜溜的思想情緒，覚得各方面压力很大，抬不起头来。企业管理亦比較混乱，浪費現象較严重。問題是很严重的。在这种情况下，党委連續召开了三、四次扩大会議，批判了只重产量不重質量，以及精神不振的錯誤思想情緒，同时大力发动群众开展了紅旗竞賽运动。大家紛紛表示决心，要提高質量改变落后面貌。經过全厂职工的努力，五、六月份全面完成了国家計划，改变了一年多未完成質量指标的落后面貌。但七月份产量質量又突然下降，原計划生产呢絨十五万公尺，实际只生产了十三万五千多公尺，質量亦未完成国家計划。产生这种状况的主要原因是：部份干部在計划落实后，产生了右傾麻痹的保守思想和畏难松劲情緒，他們强調困难，消極等待，所以計划虽然調低了，反而完成的不好。党委对这种情况进行了認眞的分析研究，决定迅速扭轉。从七月下旬起，我們組織全厂領导骨干（包括厂級党、政、工、团的干部、科长、主任、車間支部書記和工会主席），对中央的有关文件指示进行了反复的学習，并在此基础上展开反右傾，鼓干劲的群众性运动。从暴露的問題来看，在部份干部中的右傾松劲情緒是比較严重的，主要表現在以下几方面：

（一）有些干部認为計划調低了篤定完得成，因此麻痹大意抓的不紧，結果計划完不成。如毛条車間七月份計划生产十八万四千多公斤，比六月份实际产量减少了13%以上，按理說应該超額完成計划，但由于干部篤定思想在作怪，上旬、中旬抓得不紧，到下旬再抓，已来不及，結果設备产量反而沒有完成計划。再如紡部車間的个别干部認为計划低，任务輕，就采取了降低車速的办法，这个車間有一半紡錠的速度降低了5%左右，造成了不能完成計划的不良后果。

（二）偏面强調困难，忽視有利条件。有不少数干部对困难采取了消極等待的态度，生产任务完不成不是互相埋怨，就是推客观，染整車間推織造車間，織造車間推紡紗車間，紡紗車間又推毛条車間，毛条車間沒有地方推，就怪原毛不好。推来推去，不了了之。有人說这已成为我厂的公式。这些人被困难搞得糊里糊涂，完全忘掉了人的主观能动性作用，有时被困难吓退，向困难交了槍。另一种偏面是，强調了产量就忽視了質量，强調了質量又忽視了产量。如計划落实后，有的車間干部說“質量不好就关車，产量少一些沒关系”，因此在群众中亦产生了不同程度的松劲情緒。

如紡紗車間干部在討論九月份計划时，認为指标太高无法完成，計統組长說“只有百分之九十五的把握”，技术員說“指标得管訂下来，实际还是完不成”，信心不足，

車間主任就要求厂級修改指标。但当时把問題交給群众以后，困难都化为烏有，結果提前四班超額完成了計划。

（三）有些人对計划落实和中央对一九五九年国民經济指标的調整抱有錯誤的理解，他們把計划落实单純地看成是降低指标。如有的干部說“中央在調整指标，同时又号召計划落实，我們車間的指标这样高，也应該調低一些才对”。

（四）麻痹松劲，盲目乐观，当五、六月份完成了質量指标后，有些同志認为質量已經好轉，再加上計划指标的落实，就麻痹松劲，盲目乐观起来，認为完成計划問題不大，結果七月份的产量質量都有下降，又走上完不成計划的老路。

（五）更严重的是，有少数干部对一九五八年全民大跃进的偉大成就抱有不同程度的怀疑和不信任的态度。他們只看到缺点，看不到优点或者是夸大了缺点縮小了成績。他們給群众泼冷水，散布松劲情緒。

我厂的群众运动，是从检查和批判領导干部中右傾保守思想和畏难松劲情緒开始的。厂的領导干部在群众大会上首先进行了自我检查，并向职工講形势交待任务（第三季度和下半年的生产任务），把計划落实到每一个工人。对先进人物加以表揚，号召职工人人当促进派，时刻保持飽滿的革命热情，鼓足干劲，力爭上游，高举总路綫紅旗，开展轟轟烈烈和踏踏实实的增产节約运动，改变我厂的落后面貌，实現今年更大更全面的跃进。

全厂职工經过学習，認清了形势，对領导干部的右傾松劲情緒提出了批評，同时也检查了自己。有的工人說“領导一松，大家都松”；許多人表示不甘落后，决心要超額完成計划改变落后面貌。右傾松劲思想得到了初步的克服，紧张战斗的局面又开始出現，厂的領导干部亲临前綫，在与群众同甘共苦的基础上，充分发动群众、依靠群众，指揮生产，进一步地鼓舞职工群众的生产积極性。工人們搶时間分秒不放松，干劲冲天，展开了組与組、班与班，你追我赶的学先进、赶先进的紅旗竞賽运动。新記录不断出現，如棉毯車間，早班放出了高产衛星，班产量达到二千三百多条（平时只有二千一百多条）。夜班工人在当天晚上就超过了早班，他們的班产量达到了二千四百多条。毛紡的工人自动要求領导上加快車速，单位产量显著上升，八月上旬比七月下旬提高了7%以上。机动車間老工人看到鋸条供应不上影响生产，自己动手利用打包鉄皮制成了鋸条。爐子間工人除完成了节約煤38%的指标外，还搭用了60%的无烟煤（过去不用无烟煤）。在反右傾，鼓干劲的基础上，生产迅速上升，产量、質量逐月提高，我厂七月份生产了呢絨十三万五千多公尺，正品率只有91%，八月份反掉右傾，一鼓干劲，就生产了呢絨十六万五千多公尺，正品率达到了95%。九月份一个飞跃，生产了出口呢絨卅万零二千多公尺，比七月份提高了45%，創造了本厂历史上的最高記录，正品率达到了97%。事实証明了，党中央提出的反右傾、鼓干劲，是十分及时和必要的、正确的，它給我們敲起了警鐘，指出了方向。右傾松劲情緒不反掉，工作不依靠群众，产量、質量就不能提高。右傾松劲情緒一反掉，領导干部亲临前綫与群众同甘共苦，依靠群众，充分发动群众大搞群众运动，气象就煥然一新，产量質量就迅上升。这对我們来說是一个严重的教訓。

生产形势虽已好轉，我們打算十月份还要进一步深入地学習党的八届八中全会的文件，严肃地根查和批判右傾松劲情緒，保証十月份不低于九月份的生产水平（十月份比九月份少二个工作日），四季度不低于三季度生产水平，要全面地超額完成今年的跃进計划。

工作研究

恢复計件还是改行計时

——对值車工人工資形式的探討——

刘荣宗

去年計件工資制度停止实行后，河北省各棉紡織企业的值車工人，都拿着标准工資或平均工資。随着生产的发展和工人能力的变化，产生了一些平均主义現象，影响了某些工人劳动热情的进一步提高。为了貫徹"按劳分配"原則，調动一切积極因素，促进增产节約运动的縱深开展，很多企业对工資問題作了专門研究，提出了改进方案。大家比較一致地認为：解决这一問題，不同于全面的工資改革，因此不能擅自提高各工种的工資标准，工資总額不能增加，大部分工人的工資不能降低。但是，究竟是恢复計件工資制好，还是改行計时等級工資制度好？意見分岐很大。所以有必要将这个問題提出来，請大家討論。

我覚得在研究这个問題之前，有几点是应該肯定的：

(1) 在社会主义建設时期，既要坚持政治挂帅，也要正确貫徹按劳分配原則。

(2) 工資是一种分配手段，也是生产領域的一个組成部分。因此，研究工資問題，应該从有利于生产、有利于提高工人群众的政治覚悟、有利于加强工人阶級內部团結出发。

(3) 砥要生产需要，砥要組織得好，加强定額管理，計件工資制度是一种比較好的工資形式。

根据上述三点，結合紡織企业各工序机械化程度相差較大的情况，計时和計件两种工資形式可以同时并存，分别采用；筒子、搖紗、絡經、穿筘等手动操作比重較大的工种，恢复計件較好；細紗、織布等等工种，則实行計时等級制度并輔之以綜合性生产奖励为宜。这是因为：

在一般的情况下，筒子、穿筘、搖紗等工种生产成績的好坏，取决于本人的技术熟練程度和劳动积極性的高低，任何微小的差别，都会反映到产質量上来。实行計件工資制，就能在工資上正确而又及时地体現这些差别，从而鼓励工人更关心和提高生产。計时等級加綜合性生产奖励工資制，和計件工資比較起来，相对地說，則不能很好的体現这种差别。因为等級不可能分的很多，而产量的差别既細又大。以穿筘工为例，假定一等穿筘工的技术标准是每一工作日穿4个經軸，二等穿3½个經軸；穿筘工甲平均穿4个軸，乙穿3.95个軸，丙穿3½个軸；那末，穿筘工甲是一等工，乙和丙都为二等工；乙的产量比甲低0.05个軸，工資就差一等，而丙的产量比乙低0.45个軸，工資等級却一样，显然，这是不尽合理的。

停止計件工資制度以来，这些工种的产量波动較为明显，目前要求恢复計件工資制度的也較多，因此，筒子、穿筘等手动操作比重較大的工种，还是实行計件工資制好。

細紗、織布等手动操作比重較小的工种，在正常情况下，看台量差别很大，如普通布机12台、10台、8台，細紗机1000錠、800錠、600錠等；而效率最高最低之間的差

別，織布一般为3%左右，細紗則不超过1%。并且其他工种如拆布、落紗工作的快慢，对效率的关系还很大；至于产品質量对工人工資的影响，更是微乎其微，如織布工出一匹次布才少拿几分錢至三角錢，一个月以三匹次布計算，充其量不超过一元錢；細紗的質量現在尚无法作全面徹底的检查，对工人工資毫无联系。由此可見，細紗、織布等工种的工資，所要区别的，主要是看台量的多少。計时等級工資制度可以适当地体現看台量的差别；同时，以提高質量和效率为重点的綜合性生产奬励制度，将比計件工資制度能更有力地鼓励工人朝这方面努力。

有些企业織布工的单位产量的差别較大，实行計件工資制比較有利，但是，不宜实行直接无限制計件工資制，最好是在不同看台不同工資标准的基础上实行計件。十年来的經驗說明，織布等工种实行直接无限制計件工資制，同工种內工資相差过分悬殊，和計时工特别是和高級技工的工資矛盾很大，不利于工人阶級的內部团結，也不甚符合按劳分配原則。因为値車工人扩大看台量后，不仅本人的劳动量不是等比增加的，而且还包含着拆布工人的拆布、落紗工帮做清潔工作等其他工人的协作，和机器磨損等物化劳动消耗量的增加，因此实行直接无限制計件工資制就不甚合理了。

織布、細紗等工种，原来实行直接无限制計件工資制的，現在工資水平差别很大，这次研究工資問題，如采用上述計时或不同标准計件、并以現行工資标准为最高工資标准的話，减資面和减資深度一定較大。解决这一問題有两种办法：一种是将現行工資水平以工資标准的形式固定下来（即提高工資标准）；另一种是給超額的工人規定扩台奬（或称扩台津貼），例如：一等工的看台量，細紗中支紗800錠，布机24台，拿工資标准；超过此看台量的，細紗每增加200錠，布机每增加4台，給3～4元奬金。我們認为，第一种办法虽可避免降資，但是，工資标准是国家經过和各方面平衡后制訂的，是具有法令性質的，如擅自更动，不仅是对待国家法令是否严肃的問題，而且势必打乱和各方面的关系。第二种办法再加上綜合性生产奬励，既能縮小降資面和降資深度，也能鼓励工人扩大看台，又較灵活，可根据具体情况作适当修改。因此，第二种办法比較理想。

由于政策和业务水平很低，上述意見不一定妥当，請大家指正。

（上接17頁）

有設备的潜力，因此，我們圍繞高产优質的要求，决定在四个方面着手进行老厂改造：①平衡薄弱环节，如庆丰清花43"棉箱，天元紡子改双錠等；②改造落后部件，如梳棉机改油令步司，G型鋼領改DS鋼領，直立錠改JS錠等；③提高机械效率，如浆紗机加装热风，烘布机加装冷风等；④整修主要部件，如电火花强化处理錠胆、滲硫鋼領等。以上分二批进行共35个項目，由于我們組織了大协作，采取一般小的成批另件組織对口协作，复杂性的成批专件組織大协作，因此，其中有些項目已基本完成。

（3）把大搞"三結合"小組和发动群众相結合，使群众向"三結合"小組提供綫索和"三結合"小組集中群众智慧相結合。目前申新各車間共有"三結合"小組59个，庆丰厂有71个"三結合"小組，其中有些"三結合"小組与群众結合得比較好的，如申新在加速后圍攻断头时，各"三結合"小組专門召开群众座談会，明确了造成断头多的原因，因清潔工作和操作不良要占到30～40%，使領导加强了这方面的工作，断头有了显著降低。

十年来我国紡織工业的建設

紡織工业部建設司司长 李竹平

我們的祖国，已經經历了光輝的十年。在这十年中，勤劳勇敢的我国人民，在中国共产党和我国各族人民的偉大領袖毛主席的領导之下，取得了社会主义革命和社会主义建設的偉大胜利。紡織工业建設像其他事业一样，也以突飞猛进的步伐，获得了極其巨大的发展。

解放前夕，我国近代化紡織工业，虽然有六十年的历史，但較有基础的棉紡織工业，也只有五百万錠子，毛、麻、絲工业就更少了。而这些工业中，絕大部分是帝国主义者为利用我国原料、市場和賤价劳动力进行資本輸出的掠夺性生产而举办的，民族資本虽有一定的发展，但所需設备，几乎全部从外国进口。这就使我国紡織工业深深地打上了半殖民地的烙印，因而在地区分布上，也極不合理。大部分集中在沿海少数城市，远离了我国原料产地和銷售市場，如当时上海就集中了我国全部棉紡設备的47%，全部毛紡設备的73.5%。这样，不仅便于帝国主义者利用其在我国設立的工厂企业来压榨我国劳动人民，而且为帝国主义者的剩余紡織原料开辟了广闊市場，严重地打击了我国生产棉紡織原料的农、牧业，迫使我国的紡織工业原料供应，也必須仰求帝国主义者的鼻息。由于以上这些原因，旧中国紡織工业不仅得不到应有的发展，而且已有的設备，也不能充分利用，1949年全国解放的时候，棉紡設备的利用率只有60%。在帝国主义和国民党反动派的統治之下，紡織工业經常是处于搖搖欲墜的悲慘境地。

解放以后，情况完全改变了。由于党十分关心人民生活資料的增长，注意解决人民的衣着問題，使新中国的紡織工业得到了飞跃的发展。如十年来的棉紗产量，已从1949年的180万件，增加到今年的820万件，即增长了3.5倍，毛、麻、絲、針織及印染等工业，也有了極大的发展。在增加产量的同时，产品質量大大提高了，花色品种大大增加了，其中不仅有适合广大人民需要的坚牢耐用的大众化产品，也有过去根本不能生产的高級品和工业及国防用的新产品，基本上滿足了国内外市場上和国家工业及国防建設上的需要。

紡織工业取得这样巨大的发展，一方面是根据党的方針和政策，从政治、經济、管理及技术等方面，改造了旧有的紡織企业，充分地挖掘了这些企业的潛力；另一方面是坚决地貫徹了党的在优先发展重工业的基础上，积極发展农业和輕工业的方針。还在三年經济恢复时期，国家就为紡織工业撥出大量投資，除积極扩建老厂外，还建設了十三

个規模很大的新厂，其中棉紡錠子，就有21万枚。到第一个五年計划时期，国家用于紡織工业基本建設的投資达16亿元，占全国工业总投資額6.4%。建設規模較大的新厂有70多个，其中棉紡織40余个，錠子为240万枚；毛、麻、絲工厂20余个，其中有苏联帮助我們建設的、用最新技术装备的哈尔滨亚麻厂，有采用現代技术、規模巨大的杭州絲綢联合工厂和綿陽縲絲厂，有德意志民主共和国帮助我們建設的粘膠纖維与合成纖維厂等。1958年在党的鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社会主义总路綫的鼓舞下，紡織工业建設战綫上，又出現了一个新的轟轟烈烈的群众运动，广大职工精神振奋，意气风发，干劲冲天，斗志昂揚，以更大的跃进步伐，决心在两年內完成党和国家所規定的第二个五年計划任务。这样使1958年和1959年紡織工业建設速度，得到更大的发展，两年棉紡織工业的建設規模，超过了第一个五年計划时期建設的总和，达到了旧中国六十年建設总数的一半以上。毛、麻、絲工业也有很大的发展。我国紡織工业的建設速度，特别是大跃进以来的速度，不仅在中国历史上是空前的，就是資本主义在其发展的黃金时代，也是望尘莫及的。

在紡織工业建設中，一直是遵循了党的总路綫所指示的方向前进的，这主要表現在：第一、不仅在国家規定的长远和年度計划上，是高速度地发展，即具体在每一个工厂建設的时間上，也由于党的正确領导，充分发揮了群众的积極性和創造性，采用了我国和兄弟国家的先进經驗和新的技术，不断地加快了建設速度。如1953年建設一个五万錠全能棉紡厂，需要两年时間，現在在同样情况下，建設一个十万錠的全能厂，只要一年多的时間就够了。第二、在已經建成和正在兴建的企业，一般是采用了先进的技术装备，符合生产要求的厂房結構；在施工和安装質量上，也都經过严格的检查，符合国家的規定。第三、社会主义企业的建設，不仅要尽可能地滿足生产上的需要，改善职工的劳动条件，同时还要充分地考虑职工生活和文化娛乐方面的要求，因此，在新建厂中都有比較优良的通风、降温和采暖設备，比較完备的单身和眷属宿舍、浴室、理发室、托儿所、子弟小学、医疗单位、合作社以及职工学習和进行文娛体育活动的場所。厂內外的綠化工作，也給予应有的注意。第四、由于建筑安装工人，提高了劳动生产率，設計部門提高了設計水平，在整个建設过程的各个环节中，都无例外地开展了群众性的增产节約运动，在投資方面，也逐年降低。以棉紡厂說，1953年平均每錠投資为417元，到1957年仅为175元，降低率为58%；以每个十万錠棉紡織全能厂說，1953年投資为6,200万元，1957年仅为3,000万元，降低率为51.5%，以厂房的土建定价来說，1953年平均每平方公尺为183元，1957年仅为83元，降低率为55%。这就是說以同样的投資，1953年建設一个工厂，1957年可以建設两个多工厂。1958年和1959年在节約方面，获得了更大的成就。

紡織工业取得这样迅速的发展，也完全証明了党的一整套两条腿走路方針是完全正确的。由于工农业并举，使紡織工业原料供应，得到了迅速增加，如1949年我国棉花产量为889万担，而去年棉花产量就达到4,200万担，今年将达到4,620万担，这就为我国棉紡織工业高速度发展，提供了坚实的物質基础。由于执行了中央工业和地方工业同时并举、大型企业和中小型企业同时并举以及洋法生产和土法生产并举等方針，就使我国各地出現了蓬蓬勃勃大办紡織工业的高潮，不仅加快紡織工业的发展速度，也大大地改变了过去不合理的布局，形成“遍地开花”和“星罗棋布”的新局面，使原料、市場、劳

發展中的四川名產——蜀錦

蜀錦是四川人民宝貴的文化遺产。它不仅以图案新颖，颜色鮮美，艳丽夺目而为国内人民所喜爱，并且在国际艺术中，也占有光輝的地位。蜀錦的創始时期已不可考，但据西汉蜀中文学家楊雄作的“蜀都賦”上記載，說明蜀錦在西汉时代就已盛極一时了。到宋代織錦更加发达，并設官管理，修建“織錦院”。直到公元1851年太平天国革命时代，苏杭等地为太平天国解放，滿清王朝所需的“貢緞”已不能由苏杭供給，就将“織造府”迁来成都。于是更加促进了蜀錦生产的发展。当时，直接生产的工人約3万人，开动机台1万张，是蜀錦生产的黃金时代。

在国民党反动派的殘酷摧殘下，加之外貨傾銷排挤，伪幣貶值，苛稅重重，致使蜀錦生产日趋衰落，解放前夕，成都市仅有的900多张机台，都处在奄奄一息的半停产状态中。

蜀錦生產的发展与社会主义改造

解放了，党給蜀錦生产帶来了春天。解放初期，由于資本家停歇业，解僱工人，造成不少工人失业。当工人向政府申請，要求走合作化道路时，立即获得政府批准和大力扶持。政府派員組織和筹建合作社。通过国家貸款和物資支援，1951年正式成立了成都市最早的一个合作社。但是由于国家正处在經济恢复初期，人民購买力才逐步开始提高，对蜀錦的

动力、燃料等更好地結合起来，推动了当地經济的繁荣和发展。我們一方面在原料和人口集中的地区，建設了很多大型企业，使其成为巨大的紡織工业基地，如北京、郑州、石家庄、邯鄲、西安等地，都是規模达到数十万錠并配备相应的布机和印染設备的大型联合企业，另一方面又根据因地制宜、就地取材的原則，在省、专地区建設很多中型棉紡及印染企业，在专县及人民公社建設数以千計的棉織、針織、及原料加工工业。在絲綢工业方面，一方面有采用現代技术的数万緒繅絲設备和配备相应的織綢机及印染設备的大型联合企业；一方面也采用半土半洋的立繅車和完全木制的坐繅車，这些厂的規模，从数百緒到数千緒，大都建設在县和人民公社。在毛、麻建設方面，也大体上与棉、絲相同。

在紡織工业发展的同时，也培养了大量的技术队伍。我国自已建立的基本建設設計，施工和安装力量，已完全能够担負勘察、設計、施工到安装設备等一系列的繁重和复杂的任务。我国紡織工业建設的另一重大成就，就是十年来新建的大型企业中，大部份都是采用我国自制的設备，这些設备的質量，

需要量不多，加之合作社初組織起来；資本主义的經营方式一时还未改变过来，产品粗制濫造，技术水平不一，廢次品达到40～50%。因而1952年曾一度发生严重滯銷現象。上級和社領导根据这一严重情况，进行了研究，抓住質量关鍵，展出全部产品，評定优劣等級，啓发社員認識不提高質量的严重后果。社員受到深刻的教育，注意了質量的提高。国营公司又加以大力扶持，合作社的业务也就一天天地活跃起来。并逐漸改产社会需要的提花双絲被面。1953年开始，成都的蜀錦行业先后組成了六个生产合作社，从事生产的工人达559人，織机316台。生产关系一变革，生产力飞跃发展，蜀錦上級由日产7市尺提高到9.8市尺。同时社員們大胆改革，丢掉了千百年世代相传的手丢梭，使用拉梭，提高劳动生产率一倍多。

1956年合作化高潮促进了蜀錦生产的发展。蜀錦合作社在这个轟轟烈烈的政治运动中，組織逐漸扩大。社領导积極安排生产，号召老社員帮助新社員，組織交流經驗，解决新老社員之間的技术差异，健全了生产責任制，产品检驗制等制度，产品質量大大提高，次品率由1955年的16%降低到1%，花色品种也由1955年的36种增加到74种。

在躍进的年代里

1958年是全民大跃进的一年，也是蜀錦生产逐步由量变到質变的一年。通过整风整社、双反等运动，調整了社干和社員之間，社員和社員之間的关系；經过大鳴大放，大爭大辯，着重解决了是非問題，資本主义和社会主义两条道路問題。社員們受到了最深刻的社会主义教育，坚定了在党的領导下走社会主义道路的信念。在全党全民大办工业的热潮里，全市的蜀錦合作社跃进到更高級的形式——地方国营工厂，职工发展到641人。

在社会主义建設总路綫的光輝照耀下，职工們生产积極性普遍高漲，发揚了苦干和巧干相結合的精神，大鬧技术革命，創造了双層、三層織緞机、电动織机、电动打緯机、电动紡葛和改拉梭織机为足踏操作。不仅使产量成倍增长，而且大大改善了劳动条件，提高了質量。例如，蜀錦一厂的职工在大跃进中，凭着一把虎头鉗起家，建立了机修車間，用自己造的木質元車和鐵床来改进工具。青工黃志鑒大胆創議改窄幅为寬幅被面，成功后質量提高了，效率比原来高2倍。破除了蜀錦几千年来用手工操作不能織

已逐步达到了国际的先进水平，結束了我国解放前設备必須依靠外国进口的落后面貌。

在我們回顧我国十年紡織工业成就时，我們还应当感謝苏联及其他社会主义国家給我們兄弟般的支持和援助，苏联从1949年起，除帮助我們建設哈尔滨亚麻厂外，还先后从他們的建設崗位上派遣了18位具有高度国际主义精神和精湛技术的专家来帮助我国发展紡織工业，其中机械設計专家4人，基建設計专家7人，他們指导和帮助我們設計了許多新型的紡織厂和新型的紡織机器，这对我国紡織机械生产和基建工作的迅速提高，起了重大的作用。

十年来，紡織工业建設所获得的巨大成就，雄辯地証明了社会主义制度的无比优越性，也徹底地粉碎了国內外敌对势力对我国大跃进所取得偉大成就的各种污蔑，并粉碎了帝国主义者污蔑我国国民經济的迅速发展是以降低人民生活水平的代价所获得的无恥讒言。目前我国紡織工业建設部門的全体职工，正滿怀信心，在中国共产党和毛主席的英明領导下，高举总路綫的光輝旗帜，高举大跃进的旗帜，繼續高速度地发展紡織工业，以滿足人民日益增长的需要。

4尺宽的迷信思想，接着又改制全部4尺宽拉梭(手工操作)铁机、手工提花机，一台織机減少一人操作，消灭了“人工拉花”。

技术革命的另一个主要内容是提高蜀錦工艺美术水平。根据“經济、实用、美观”的原則，为了更好地发揚蜀錦生产的特点，早在1955年即建立了蜀錦設計室，延聘了国画工作者和挑制花本的老艺人11人，搜集整理古錦和蜀錦的传統图案，在保存蜀錦风格的基础上，設計生产新的图案。在大跃进中，为进一步适应生产的发展，成立了蜀錦实驗研究所，广泛延聘蜀錦老艺人，在省文化局美工室指导下，与省博物館、川大博物館和西南美专等有关部門建立了协作关系，进行蜀錦的全面研究工作。設置实驗作坊，恢复发展衣料生产，采用四梭五色綫的技法，織造蜀华閃緞，色彩灿爛，絢丽美观，深受群众迎迎。其它还有錦江緞、芙蓉錦、蜀华緞、素紋縐和通海等边緞等，都具有蜀錦传統风格，朴实优美的紋样，色彩富丽庄重，美观大方，在織造技法上一般都超过了历史水平。目前蜀錦品种花色繁多，但以其構图的不同和經緯組織的变化，大体可分以下五类：

(1) 两絲錦：是蜀錦独具特色的一种錦緞。在一幅錦緞上面有七組对称的由粗到細19至21根白色綫条，每綫条空隙处織有“翔凤游龙”，“蓮池鴛鴦”，“芙蓉白凤”，“蝶舞花丛”等各式各样的紋样，一般喜用作被面。

(2) 方方錦：被面錦緞之一种。被面底色上配等形不同的色彩方格，内有圓形或橢圓形的图案，如“望江楼”，“百花潭”，“梅雀爭春”，“凤穿牡丹”等。

(3) 散花錦：又称朵花或滿花錦緞。紋样内容極富民族风格和地方色彩。用单色或多色織成“瑞草云鶴”，“如意牡丹”，“穿花凤”，“云雁”，“芙蓉”等图案，为妇女極为暨貴的衣料。

(4) 浣花錦：是一种花色很繁的品种。底紋分布底和緞底两种，紋样極其丰富。相传系唐代卜居浣花溪的一位夫人以溪水盪漾的变化設計而成的，有“大小方乘”，“梅花点”，“水波紋”等图案，且易变化，簡練朴实，古雅美观，充滿着古錦风味。作衣料，被面均可。

(5) 民族緞：以少数民族服飾为主的一种錦緞。一般用单色和金綫織成，紋样有奏花、团龙、万字、金寿等。一直暢銷西南各少数民族地区。

用更新的成就向祖国献礼

十年来，蜀錦生产从恢复到发展，取得了不小的成績。这是全体职工在党的領导下，努力奋斗的結果，也是社会主义改造胜利的結果。随着社会主义建設一日千里地飞跃发展和人民生活的不断提高，蜀錦生产也将不断地向前发展。为了更好地滿足人民生活和出口的需要，蜀錦生产正本着“經济、美观、实用”的原則，根据两条腿走路的方針，一方面积極搜集整理仿制优秀的传統品种，一方面在保持蜀錦固有特点的基础上更多地設計出人民喜爱的新型图案。

当前，各蜀錦厂正发动群众大搞群众运动，掀起向建国十周年献礼的生产热潮。領导、設計人員和工人都积極行动，經过半年来的努力，全市蜀錦礼品300件，展品40件已經基本完成。正积極爭取在下半年生产中取得更大的成績，提高艺术水平，增加产品数量，滿足人民群众和出口的需要，讓蜀錦生产在祖国社会主义建設事业中，发揮更大的作用。

——四川省輕工业厅供稿——

需要量不多，加之合作社初組織起来；資本主义的經营方式一时还未改变过来，产品粗制濫造，技术水平不一，廢次品达到40～50%。因而1952年曾一度发生严重滯銷現象。上級和社領导根据这一严重情况，进行了研究，抓住質量关鍵，展出全部产品，評定优劣等級，啓发社員認識不提高質量的严重后果。社員受到深刻的教育，注意了質量的提高。国营公司又加以大力扶持，合作社的业务也就一天天地活跃起来。并逐漸改产社会需要的提花双絲被面。1953年开始，成都的蜀錦行业先后組成了六个生产合作社，从事生产的工人达559人，織机316台。生产关系一变革，生产力飞跃发展，蜀錦上緞由日产7市尺提高到9.8市尺。同时社員們大胆改革，丢掉了千百年世代相传的手丢梭，使用拉梭，提高劳动生产率一倍多。

1956年合作化高潮促进了蜀錦生产的发展。蜀錦合作社在这个轟轟烈烈的政治运动中，組織逐漸扩大。社領导积極安排生产，号召老社員帮助新社員，組織交流經驗，解决新老社員之間的技术差异，健全了生产責任制，产品检驗制等制度，产品質量大大提高，次品率由1955年的16%降低到1%，花色品种也由1955年的36种增加到74种。

在躍进的年代里

1958年是全民大跃进的一年，也是蜀錦生产逐步由量变到質变的一年。通过整风整社、双反等运动，調整了社干和社員之間，社員和社員之間的关系；經过大鳴大放，大爭大辯，着重解决了是非問題，資本主义和社会主义两条道路問題。社員們受到了最深刻的社会主义教育，坚定了在党的領导下走社会主义道路的信念。在全党全民大办工业的热潮里，全市的蜀錦合作社跃进到更高級的形式——地方国营工厂，职工发展到641人。

在社会主义建設总路綫的光輝照耀下，职工們生产积極性普遍高漲，发揚了苦干和巧干相結合的精神，大闖技术革命，創造了双層、三層織緞机、电动織机、电动打緯机、电动紡綦和改拉梭織机为足踏操作。不仅使产量成倍增长，而且大大改善了劳动条件，提高了質量。例如，蜀錦一厂的职工在大跃进中，凭着一把虎头鉗起家，建立了机修車間，用自己造的木質元車和鑽床来改进工具。青工黃志鑒大胆創議改窄幅为寬幅被面，成功后質量提高了，效率比原来高2倍。破除了蜀錦几千年来用手工操作不能織

已逐步达到了国际的先进水平，結束了我国解放前設备必須依靠外国进口的落后面貌。

在我們回顧我国十年紡織工业成就时，我們还应当感謝苏联及其他社会主义国家給我們兄弟般的支持和援助，苏联从1949年起，除帮助我們建設哈尔滨亚麻厂外，还先后从他們的建設崗位上派遣了18位具有高度国际主义精神和精湛技术的专家来帮助我国发展紡織工业，其中机械設計专家4人，基建設計专家7人，他們指导和帮助我們設計了許多新型的紡織厂和新型的紡織机器，这对我国紡織机械生产和基建工作的迅速提高，起了重大的作用。

十年来，紡織工业建設所获得的巨大成就，雄辯地証明了社会主义制度的无比优越性，也徹底地粉碎了国內外敌对势力对我国大跃进所取得偉大成就的各种污蔑，并粉碎了帝国主义者污蔑我国国民經济的迅速发展是以降低人民生活水平的代价所获得的无恥謊言。目前我国紡織工业建設部門的全体职工，正滿怀信心，在中国共产党和毛主席的英明領导下，高举总路綫的光輝旗帜，高举大跃进的旗帜，繼續高速度地发展紡織工业，以滿足人民日益增长的需要。

4尺寬的迷信思想，接着又改制全部4尺寬拉梭(手工操作)鉄机、手工提花机，一台織机減少一人操作，消灭了“人工拉花”。

技术革命的另一个主要内容是提高蜀錦工艺美术水平。根据“經济、实用、美观”的原則，为了更好地发揚蜀錦生产的特点，早在1955年即建立了蜀錦設計室，延聘了国画工作者和挑制花本的老艺人11人，搜集整理古錦和蜀錦的传統图案，在保存蜀錦风格的基础上，設計生产新的图案。在大跃进中，为进一步适应生产的发展，成立了蜀錦实驗研究所，广泛延聘蜀錦老艺人，在省文化局美工室指导下，与省博物館、川大博物館和西南美专等有关部門建立了协作关系，进行蜀錦的全面研究工作。設置实驗作坊，恢复发展衣料生产，采用四梭五色綫的技法，織造蜀华閃緞，色彩灿爛，絢丽美观，深受群众迎迎。其它还有錦江緞、芙蓉錦、蜀华緞、素紋縐和通海等边緞等，都具有蜀錦传統风格，朴实优美的紋样，色彩富丽庄重，美观大方，在織造技法上一般都超过了历史水平。目前蜀錦品种花色繁多，但以其構图的不同和經緯組織的变化，大体可分以下五类：

(1) 两絲錦：是蜀錦独具特色的一种錦緞。在一幅錦緞上面有七組对称的由粗到細19至21根白色綫条，每綫条空隙处織有“翔凤游龙”，“蓮池鴛鴦”，“芙蓉白凤”，“蝶舞花丛”等各式各样的紋样，一般喜用作被面。

(2) 方方錦：被面錦緞之一种。被面底色上配等形不同的色彩方格，内有圓形或橢圓形的图案，如“望江楼”，“百花潭”，“梅雀爭春”，“凤穿牡丹”等。

(3) 散花錦：又称朵花或滿花錦緞。紋样内容極富民族风格和地方色彩。用单色或多色織成“瑞草云鶴”，“如意牡丹”，“穿花凤”，“云雁”，“芙蓉”等图案，为妇女極为鑒賞的衣料。

(4) 浣花錦：是一种花色很繁的品种。底紋分布底和綱底两种，紋样極其丰富。相传系唐代卜居浣花溪的一位夫人以溪水盪漾的变化設計而成的，有“大小方乘”，“梅花点”，“水波紋”等图案，且易变化，簡練朴实，古雅美观，充滿着古錦风味。作衣料，被面均可。

(5) 民族緞：以少数民族服飾为主的一种錦緞。一般用单色和金綫織成，紋样有奘花、团龙、万字、金寿等。一直暢銷西南各少数民族地区。

用更新的成就向祖国献礼

十年来，蜀錦生产从恢复到发展，取得了不小的成績。这是全体职工在党的領导下，努力奋斗的結果，也是社会主义改造胜利的結果。随着社会主义建設一日千里地飞跃发展和人民生活的不断提高，蜀錦生产也将不断地向前发展。为了更好地滿足人民生活和出口的需要，蜀錦生产正本着“經济、美观、实用”的原則，根据两条腿走路的方針，一方面积極搜集整理仿制优秀的传統品种，一方面在保持蜀錦固有特点的基础上更多地設計出人民喜爱的新型图案。

当前，各蜀錦厂正发动群众大搞群众运动，掀起向建国十周年献礼的生产热潮。領导、設計人員和工人都积極行动，經过半年来的努力，全市蜀錦礼品300件，展品40件已經基本完成。正积極爭取在下半年生产中取得更大的成績，提高艺术水平，增加产品数量，滿足人民群众和出口的需要，讓蜀錦生产在祖国社会主义建設事业中，发揮更大的作用。

——四川省輕工业厅供稿——

郝建秀工作法（增訂本）

一九五一織布工作法（自动織机部分增訂本）

一九五一織布工作法（普通織机部分增訂本）

即將出版　請速訂購

中华人民共和国紡織工业部和中国紡織工会全国委員会于10中旬在青島召开的全国棉紡織运轉操作經驗交流会上，总結了全国各地区八年来推广郝建秀工作法和一九五一織布工作法的先进經驗。八年来特别是自1958年大跃进以来，在党的社会主义建設总路綫的光輝照耀下，广大紡織工人大闹技术革命和技术革新，創造性地运用了郝建秀工作法和一九五一織布工作法，創造了許多先进經驗，进一步丰富和充实了这两大工作法。这些經驗突出地表現在：加强計划性和合理組織各項工作；切实貫徹預防为主的精神，爭取主动；改进单項操作，提高熟練程度等。增訂后的两大工作法是紡織工业在开展群众性的增产节約运动中增加产量、提高产品質量、降低成本的重要武器。

增訂后的两大工作法分为郝建秀工作法（增訂本），一九五一織布工作法（自动布机部分增訂本）和一九五一織布工作法（普通布机部分增訂本）三本書出版。

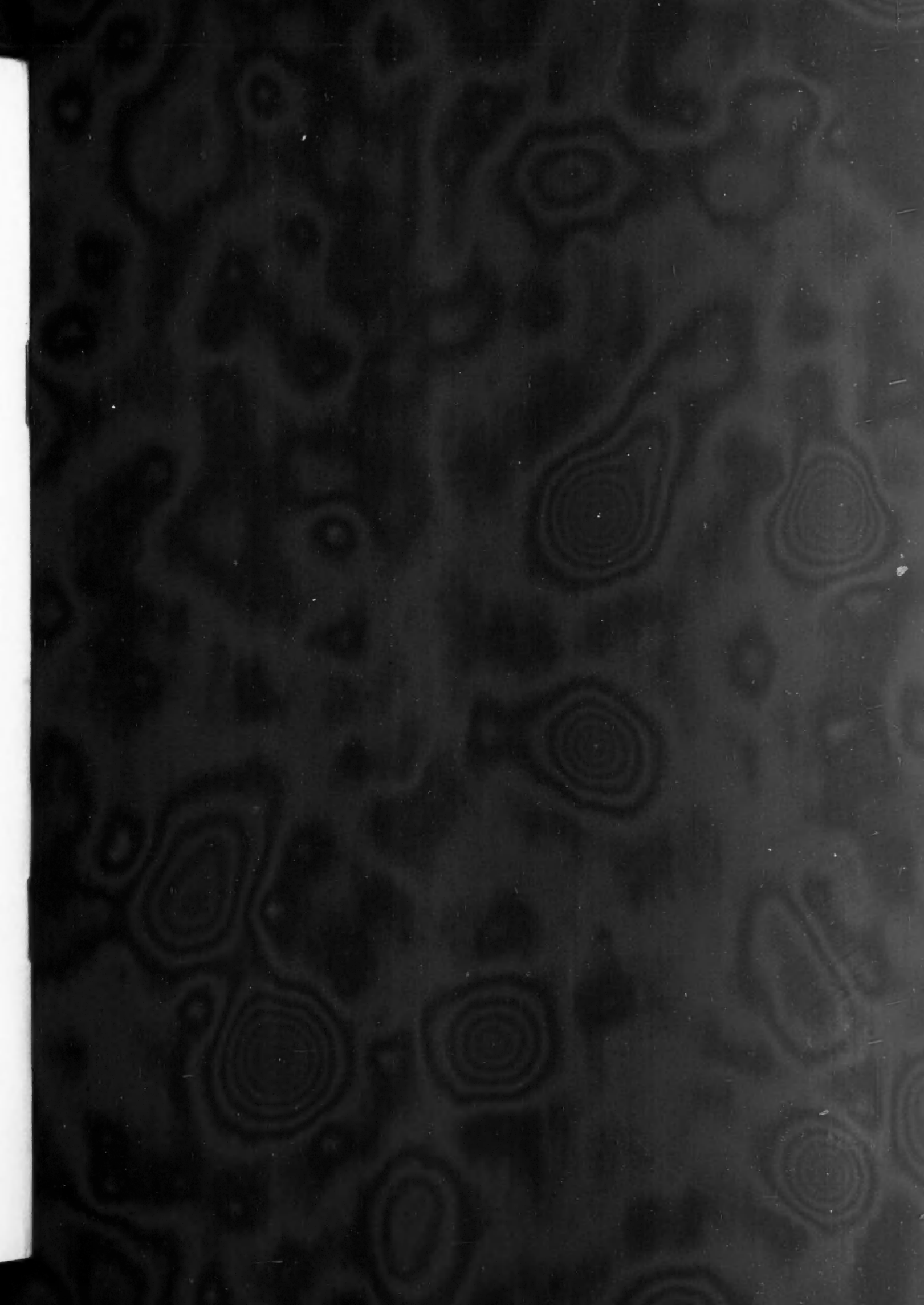
我社为了滿足广大細紗、織布工人迫切要求学習和推广这两大工作法的願望，即将在11月中旬出版。

新华書店发行

函購处：紡織工业出版社发行部

（北京　东長安街）

編輯者	中国紡織編輯部 （北京东長安街　电話5.6831轉）	发行者	北京邮局 紡織工业出版社发行部
出版者	紡織工业出版社 （北京东長安街　电話5.6831轉）	訂閱处	全国各地邮局 紡織工业出版社发行部
印刷者	紡織工业出版社印刷厂	經售处	全国各地新华書店

代号：2—42

每册定价：0.20元